

**MUHAMMAD AFRIZAL DWI AFIF.** NPM 200331100110. Minimasi Waste Untuk Perbaikan Pada Stasiun Pengemasan Garam Dengan Pendekatan *Lean Manufacturing* (Studi Kasus Pt Garam). Dibawah bimbingan **Khoirul Hidayat, S.T., M.T.** dan **R. Arief Firmansyah, S.TP., M.Si.**

---

#### **ABSTRAK**

Tata letak produksi merupakan salah satu elemen yang memegang peranan penting dalam perbaikan efisiensi bisnis untuk kelancaran proses produksi. Tata letak fasilitas pada PT GARAM area Sampang saat ini belum maksimal dalam penempatan peralatan serta mesin-mesin yang digunakan untuk proses produksi. Kurangnya produktifitas saat dilakukannya produksi yakni waktu pengemasan yang kurang efektif akibat adanya pemborosan aktivitas (*waste*) di lantai pengemasan. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian tentang analisis *waste* pada proses pengemasan PT Garam Area Sampang. *Tools value stream mapping* dan *process activity mapping* digunakan untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan tersebut. Tujuan penelitian ini adalah mengidentifikasi dan menganalisis *waste* pada proses pengemasan serta perbaikan menggunakan *kaizen*. Dari penelitian yang dilakukan menunjukkan bahwa proses pengemasan garam beriodium adalah membawa bahan baku menuju hopper, bahan baku dituangkan kedalam *hopper*, garam dialirkan menuju mesin pengemasan menggunakan *screw*, garam kemasan dialirkan untuk dikemas dengan satuan bal yang berisi 12pcs, pekerja transfer menunggu *whaalebarrow* penuh, *whaalebarrow* yang penuh didorong untuk proses *stappeling*, dan ditemukan dua jenis *waste* yaitu pemborosan proses dan produk cacat. Pemborosan proses terjadi akibat aktivitas yang tidak efektif dan proses yang berlebihan. Produk cacat disebabkan oleh perlakuan terhadap produk yang membuat kemasan rusak. Dari hasil perbaikan diperoleh waktu *cycle time* yang berkurang karena efisiensi alat serta penghilangan stasiun kerja sehingga waktu siklus yang semula 1976,8 detik menjadi 1356,03 detik.

**Kata kunci:** Garam, Pemborosan, Pengemasan, *Process activity mapping*

**MUHAMMAD AFRIZAL DWI AFIF.** NPM 200331100110. Minimasi Waste Untuk Perbaikan Pada Stasiun Pengemasan Garam Dengan Pendekatan *Lean Manufacturing* (Studi Kasus Pt Garam). Dibawah bimbingan **Khoirul Hidayat, S.T., M.T.** dan **R. Arief Firmansyah, S.TP., M.Si.**

---

#### **ABSTRACT**

*Production layout is one of the elements that plays an important role in improving business efficiency for the smooth production process. The current facility layout at PT GARAM Sampang area is not maximized in the placement of equipment and machines used for the production process. Lack of productivity when production is carried out, namely packaging time that is less effective due to wasteful activities on the packaging floor. Therefore, it is necessary to conduct research on waste analysis in the packaging process of PT Garam Area Sampang. Value stream mapping and process activity mapping tools are used to identify and eliminate waste. The purpose of this study is to identify and analyze waste in the packaging process and improvements using kaizen. From the research conducted, it shows that the process of packaging iodized salt is bringing raw materials to the hopper, raw materials are poured into the hopper, salt is flowed to the packaging machine using a screw, packaged salt is flowed to be packaged with a bale unit containing 12pcs, transfer workers wait for the wheelbarrow to be full, the full wheelbarrow is pushed for the stacking process, and two types of waste are found, namely process waste and defective products. Process waste occurs due to ineffective activities and redundant processes. Defective products are caused by the treatment of products that make the packaging damaged. From the improvement results, the cycle time is reduced due to the efficiency of the equipment and the elimination of work stations so that the original cycle time of 1976.8 seconds becomes 1356.03 seconds.*

**Keywords:** *Packaging, Process activity mapping, Salt, Waste*