

ABSTRAK

Produktivitas suatu produk merupakan salah satu faktor terpenting dalam perusahaan untuk memenuhi permintaan konsumen. Salah satunya pada CV. Marwah Dai *Product* yang merupakan salah satu UMKM yang memproduksi makanan khas Madura dari olahan ikan seperti petis dan terasi di kabupaten Sampang. UMKM tersebut berusaha menjaga produktivitas dan kinerjanya, namun terdapat beberapa *waste* yang dapat menghambat produksi petis di antaranya *waste* kategori *Environmental, Health, and Safety* (EHS) mengenai penerapan Alat Pelindung Diri (APD) dan K3, terjadi *defect* produk yang mana kualitas produk tidak sesuai dengan spesifikasi UMKM sebesar 20% yang dapat dikategorikan cukup tinggi, dan *waste excess processing* akibat dari *waste defect*. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka dengan pendekatan *lean manufacturing* pembuatan *current state map* untuk mengetahui aliran proses saat ini agar mengetahui keadaan di masa yang akan datang (*future state map*) serta melakukan identifikasi dengan konsep *E-DOWNTIME Waste* dan klasifikasi aktivitas didapatkan 2 aktivitas *non value added* (13%) dan 1 *necessary but value added* (6%). Hal ini perlu ditinjau kembali penyebab-penyebabnya menggunakan *fishbone diagram* untuk mengetahui apa saja penyebab utama pada *waste* tersebut. Selain itu, untuk meminimasi terjadinya *waste defect* yang berdampak besar pada UMKM dilakukan pengusulan penerapan *Standard Operating Procedure* (SOP) yang baku pada rantai produksi.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, E-DOWNTIME Waste, Fishbone Diagram, Standard Operating Procedure*

ABSTRACT

Productivity of a product is one of the most important factors in the company to meet consumer demand. One of them in CV. Marwah Dai Product, which is one of the SMEs that produces Maduraese specialties from processed fish such as petis and shrimp paste in Sampang district. The MSMEs are trying to maintain their productivity and performance, but there are several wastes that can hinder the production of petis including the category of Environmental, Health, and Safety (EHS) waste regarding the application of Personal Protective Equipment (PPE) and K3. MSME specifications are 20% which can be categorized as quite high, and excess waste processing is due to waste defects. Based on these problems, using a lean manufacturing approach to create a current state map to find out the current process flow in order to know the state in the future (future state map) and to know the concept of E-DOWNTIME Waste and activity classification obtained 2 non value added activities (13%) and 1 necessary but added value (6%). It is necessary to review the causes using a fishbone diagram to find out what are the main causes of the waste. In addition, to minimize the occurrence of waste defects that have a major impact on MSMEs, it is recommended to apply a standard Standard Operating Procedure (SOP) on the production floor.

Keywords: Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, E-DOWNTIME Waste, Fishbone Diagram, Standard Operating Procedure