

ABSTRAK

UD. Sumber Rejeki merupakan UMKM yang memproduksi produk tas. Tingkat permintaan produksi pada UD. Sumber Rejeki selalu mengalami peningkatan. Namun, saat kegiatan proses produksi pada UD. Sumber Rejeki. mengalami permasalahan pada output yang menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan target produksi yang sudah ditetapkan. Langkah pertama yang dilakukan adalah melakukan pemetaan proses produksi tas menggunakan *value stream mapping* sehingga dapat dilakukan identifikasi *waste* pada *line* produksi, kemudian dilakukan identifikasi untuk mengetahui kegiatan yang dapat memberikan *value added*, *non value added*, dan kegiatan *necessary but non-value adding activity*. Setelah dilakukan pemetaan, maka usulan perbaikan dilakukan dengan menggunakan metode *line balancing*, hal ini dilakukan bertujuan untuk menyeimbangkan masing-masing stasiun kerja karena pada beberapa proses perakitan LED TV. Dari hasil perbaikan diperoleh nilai *line efficiency* sebelum sebesar 0,20%, nilai *balance delay* sebesar 0,80%, dan mengalami peningkatan nilai *smoothing index* sebelum sebesar 24,90 menjadi sebesar 24,84.

Kata kunci: *lean manufacturing*, *VSM*, *line balancing*, lini produksi, tas

ABSTRACT

UD. Sumber Rejeki is an UMKM that produces bag products. The level of production demand at UD. Sumber Rejeki is always increasing. However, during the production process activities at UD. Sumber Rejeki experiencing problems in output that produce products that are not in accordance with the production targets that have been set. The first step is to map the bag production process using value stream mapping so that identification can be carried out waste on the line production, then identification is carried out to find out activities that can provide value added, non-value added, and necessary but non-value adding activities. After mapping, the proposed improvement is carried out using the method line balancing, this is done with the aim of balancing each work station because in several processes LED TV assembly. From the results of the improvement, the value line efficiency before was 0.20%, the value balance delay was 0.80%, and the value increased. smoothing index before 24.90 to 24.84.

Keywords: lean manufacturing, VSM, line balancing, production line, bag