

ABSTRAK

PT. Hasil Alam Satria (HAS) adalah salah satu perusahaan di Ambarawa, Jawa Tengah yang bergerak dalam bidang produksi briket. Briket merupakan batok kelapa yang di jadikan bubuk, kemudian di campur dengan tepung, setelah itu di bentuk sesuai permintaan seperti bentuk kubus, dll. Kemudian dikeringkan dalam oven dan siap dipakai sebagai bahan bakar yang ramah lingkungan. Pada proses produksi di PT. HAS, masih terdapat pemborosan (*waste*). Agar dapat meminimasi pemborosan tersebut, kelancaran produksi menjadi salah satu solusi yang dapat dilakukan perusahaan agar perusahaan tetap bertahan dalam persaingan atau bahkan dapat meningkatkan profit. Saat ini PT HAS masih memerlukan upaya pengoptimalan sistem produksi agar dapat menghilangkan pemborosan sehingga sistem produksi dapat lebih efektif dan efisien. Pemborosan merupakan suatu aktifitas kerja yang tidak memberikan nilai tambah pada hasil akhir dari sistem produksi. Salah satu cara untuk mengatasi permasalahan tidak efisiennya proses produksi dan meminimasi pemborosan pada suatu industri adalah dengan penerapan *lean manufacturing* sehingga perusahaan dapat mengurangi pemborosan yang terjadi. 7 katagori pada sistem produksi dapat berupa *waste of over production*, *waste of over processing*, *waste of waiting*, *waste of transportation*, *waste of motion*, *waste of inventory* dan *waste of defect*. Melakukan perbaikan pada aliran produk keseluruhan juga perlu dilakukan. *Supply chain response matrix* (SCRM) memudahkan manajer distribusi untuk mengetahui pada area mana aliran distribusi dapat direduksi lead time-nya dan dapat dikurangi jumlah persediaannya. Menjaga proses didalam industri untuk selalu baik agar dapat berkompetisi dan diperiksa untuk dilakukan perbaikan secara terus menerus. Pada pelaksanaannya dimulai dengan identifikasi pemborosan menggunakan metode borda untuk mengetahui pemborosan yang terjadi. Pada penelitian pemborosan yang teridentifikasi terjadi adalah *waste of over production* (28%) dan *waste of inventory* (24%). Dari pemborosan yang terjadi tersebut dilakukan eliminasi menggunakan *forecasting* dengan model *center moving average* (CMA) untuk 5 periode diperoleh hasil untuk periode 10-14 sebesar 79,534 ton briket siap kirim serta untuk bahan baku arang kelapa sebesar 132,557 ton. *Safety stock* ideal untuk PT. HAS adalah 78,440 ton bahan baku arang. Pengelolaan persediaan dilakukan untuk menjaga batas aman bahan baku sehingga meminimasi permasalahan gudang. Pemesanan bahan baku yang ekonomis pada besarnya pesanan yang dilakukan hendak menimbulkan biaya-biaya penyediaan seminimal mungkin. Menjaga proses didalam industri untuk selalu baik agar dapat berkompetisi dan diperiksa untuk dilakukan perbaikan secara terus menerus. Apabila suatu perusahaan belum memiliki proses yang efektif dan efisien maka perusahaan dituntut untuk fokus dalam mengembangkan proses yang efektif dan efisien.

Kata Kunci : *lean manufacturing*, pemborosan, sistem produksi, briket, 7 *waste*, *supply chain response matrix*, persediaan