

ABSTRAK

Di era ekonomi global permintaan konsumen akan suatu barang semakin meningkat tiap tahunnya. Sebuah perusahaan dituntut untuk melakukan perbaikan secara kontinyu agar tetap dapat memenuhi permintaan konsumen. Perbaikan secara kontinyu dapat dilakukan dengan mengurangi waste yang ada dalam perusahaan. Dalam penelitian ini permasalahan yang dibahas adalah implementasi ergonomi dan value stream mapping untuk mengurangi waste yang ada pada proses buffing panel upright PT. Yamaha Indonesia. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi 9 pemborosan berdasarkan identifikasi dari segi proses produksi maupun faktor ergonomi. 9 pemborosan tersebut yaitu environmental health and safety, defect, overproduction, waiting, not utilizing employee knowledge skill and ability, transportation, inventory, motion, dan excess process. Identifikasi dilakukan dengan menggunakan prinsip value stream mapping dan menambahkan analisa job safety, reba, dan beban kerja fisik. Penelitian dilakukan pada seluruh proses yang ada pada buffing panel upright yaitu 8 head buff, edge buff, high polish, ryoto, polisher, dan level buff. Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa proses buffing panel upright terdapat 21,4% potensi bahaya yang tidak dapat diterima sehingga berpotensi menimbulkan lost time. Kemudian dari beban kerja fisik nilai %cardiovascular load masih dibawah 30% yang artinya beban kerja fisik masih normal dan memungkinkan adanya penambahan pekerjaan, sedangkan dalam perhitungan reba didapatkan waste motion pada mesin edge buff dan ryoto dengan skor reba 10 dan 8. Hasil dari analisa ergonomi dan VSM pada 9 waste menghasilkan 20 waste secara keseluruhan yang kemudian 20 waste yang ada dikurangi berdasarkan hasil identifikasi dan diskusi usulan perbaikan .

Kata Kunci: Waste, Value stream mapping, Ergonomi, Job Safety Analysis, Reba, %CVL