



UNIVERSITAS DIPONEGORO

**STRATEGI PENENTUAN PRIORITAS DALAM MEREDUKSI
PEMBOROSAN PADA PRODUKSI *BRAND CHAIR* OC 14817 PADA
PT EBAKO NUSANTARA**

TUGAS AKHIR

**Wahyu Oktavianto
21070112140072**

**FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS DIPONEGORO
SEMARANG**

2019

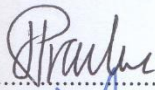

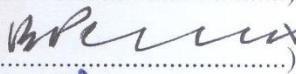

HALAMAN PENGESAHAN

Skripsi ini diajukan oleh :

Nama : Wahyu Oktavianto
NIM : 21070112140072
Jurusan/Program Studi : Teknik Industri
Judul Skripsi : Strategi Penentuan Prioritas dalam Mereduksi Pemborosan pada
Produksi *Brand Chair* OC 14817 pada PT Ebako Nusantara

Telah berhasil dipertahankan di hadapan Tim Penguji dan diterima sebagai bagian persyaratan yang diperlukan untuk memperoleh gelar Sarjana pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro.

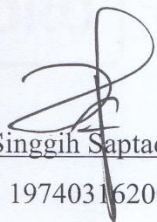
TIM PENGUJI

Pembimbing 1	: Ir. Heru Prastawa, DEA	()
Pembimbing 2	: Dr.-Ing. Novie Susanto, ST. M.Eng	()
Penguji 1	: Dr.Ir.B. Purwanggono, M.Eng.	()
Penguji 2	: Diana Puspitasari, ST. MT	()

Semarang, 18 Maret 2019

Ketua Program Studi

Teknik Industri Universitas Diponegoro


Dr. Singgih Saptadi, ST.MT

NIP. 197403162001121001

ABSTRAK

Industri meubel adalah salah satu industri yang memproduksi dari hasil hutan dan industri meubel adalah salah satu penyumbang terbesar dalam ekspor di Indonesia (Badan Pusat Statistik Indonesia, 2016). Persaingan dalam industri meubel bagi Indonesia sendiri semakin berat, menurut Asosiasi Meubel dan Kerajinan Rotan Indonesia (AMKRI) menyebutkan bahwa ekspor meubel di Indonesia sekarang ini masih rendah dibanding dengan negara-negara di Asia lainnya. PT Ebako Nusantara sebagai perusahaan meubel nasional, memiliki andil cukup besar dalam perdagangan, baik dalam negeri maupun luar negeri. Produk Brand Chair OC 14817 adalah produk yang dimiliki perusahaan dengan proses produksi mixed batch secara terus-menerus. Terdapat permasalahan pada proses produksinya, yaitu pemborosan. Beberapa langkah penyelesaian sudah dilakukan, akan tetapi belum mencapai kepuasan perusahaan. Diperlukan cara penyelesaian lain yang mampu mengurai permasalahan produksi tersebut.

Penelitian dirancang untuk mengetahui pemborosan, akar permasalahan dan bagaimana strategi penanganan permasalahan tersebut. Penggalian data di lapangan dilakukan menggunakan berbagai macam cara, yaitu observasi lapangan, teknik wawancara dan interview, dan kuesioner. Data yang berhasil dikumpulkan selanjutnya dianalisis menggunakan metode VSM, metode RCA, dan metode AHP.

Hasil pembahasan mengungkapkan bahwa pemborosan yang terjadi pada proses produksi brand chair OC 14817 yang diperoleh menggunakan metode VSM meliputi high rework, high waiting time, high work in process, overprocessing dan temuan defect. Dengan menggunakan metode RCA akar masalah dari pemborosan tersebut diantaranya keterbatasan waktu pengerjaan, keterbatasan form dan SOP, keterbatasan mesin, keterbatasan kemampuan karyawan dan pengiriman barang tidak tepat waktu. Usulan rekomendasi sesuai dengan metode AHP yang dapat dilakukan untuk mengurangi pemborosan pada produksi brand chair OC 14817 berurutan adalah (1) mengatasi keterbatasan mesin, dengan cara penambahan jam lembur dan memodifikasi mesin sehingga memiliki kinerja yang lebih baik, (2) mengatasi keterbatasan kemampuan karyawan, dengan cara melakukan pelatihan teknis dan melakukan asesmen kemampuan karyawan, (3) mengatasi keterbatasan waktu pengerjaan dengan cara memberikan tambahan waktu untuk penyelesaian pekerjaan dan melakukan perencanaan penyelesaian pekerjaan yang baik, (4) mengatasi

keterbatasan pada form dan SOP dengan cara perbaikan pada form work yang lebih detail, dan perbaikan SOP pencatatan, (5) mengatasi pengiriman barang yang tidak tepat waktu, dengan cara pemilihan vendor yang mengutamakan ketepatan waktu dan memilih jalur pengiriman yang lancar.

Kata kunci: pemborosan, brand Chair OC 14817, akar masalah, strategi penyelesaian.

ABSTRACT

Furniture industry is one of the industries that produce forest products and furniture industry is one of the biggest contributors of exports in Indonesia (Badan Pusat Statistik Indonesia, 2016). Competition in the furniture industry for Indonesia itself is getting heavier, according to the Asosiasi Meubel dan Kerajinan Rotan Indonesia (AMKRI), which states that furniture exports in Indonesia are currently still low compared to other Asian countries. PT Ebako Nusantara as a national furniture company, has a considerable contribution in trade, both domestically and abroad. Brand Chair Products OC 14817 is a product owned by the company with a continuous mixed batch production process. There are problems in the production process, namely waste. Several steps have been taken, but have not yet achieved company satisfaction. Another solution is needed that is able to solve these production problems.

The study was designed to find out waste, root causes and how the strategy for handling these problems. Data collection in the field is carried out using various methods, namely field observations, interview techniques, and questionnaires. The data collected was then analyzed using the VSM method, the RCA method, and the AHP method.

The results of the discussion revealed that waste that occurs in the production process of brand chairs OC 14817 obtained using the VSM method includes high rework, high waiting time, high work in process, overprocessing and defect findings. By using the RCA method, the root causes of waste include limited work time, limited form and SOP, machine limitations, limited employee capacity and in-time delivery of goods. Proposed recommendations in accordance with the AHP method that can be done to reduce waste in the production of successive OC 14817 brand chairs are (1) overcoming machine limitations, by increasing overtime hours and modifying machines so that they have better performance, (2) overcoming employee limitations by conducting technical training and assessing the ability of employees, (3) overcoming the limitations of working time by providing additional time for completion of work and planning good work completion, (4) overcoming limitations on forms and SOPs by way of improvements to more form work details, and improvement of recording SOPs, (5) addressing the delivery of goods that are not on time, by selecting vendors who prioritize timeliness and choose a smooth shipping path.

Keywords: waste, brand Chair OC 14817, root causes, resolution strategy.

