

ABSTRAK

CV. Kembar Mekar merupakan badan usaha yang berbentuk Perseroan Komanditer (CV) dan bergerak di bidang pengolahan bahan baku pakan ternak, salah satunya adalah kulit kopi. Pada proses produksi kulit kopi giling di CV. Kembar Mekar ditemukan adanya *waste* atau pemborosan. Hal ini dapat diindikasikan melalui data perbedaan jumlah *output* serta *input* produksi, dimana jumlah *output* produksi lebih kecil daripada jumlah *input* yang digunakan. Melalui pemetaan aktivitas proses atau biasa dikenal dengan PAM, *waste motion* menempati jenis *waste* yang paling dominan dengan jumlah waktu yang tidak memiliki nilai tambah selama 263.45 menit atau sebanyak 83.65 % dari *lead time* produksi. Oleh karena itu, dibutuhkan perbaikan guna meminimalkan bahkan menghilangkan jenis *waste* ini agar efisiensi produksi meningkat. Upaya merancang usulan perbaikan dilakukan dengan menerapkan *kaizen events* melalui metode *lean manufacturing*. Adapun rancangan usulan perbaikan ini bertujuan untuk meminimalkan aktivitas-aktivitas yang merupakan *waste motion*, seperti aktivitas-aktivitas pada gudang bahan baku serta stasiun penggilingan, dimana erat kaitannya dengan metode kerja (meliputi operator, material, dan mesin). Dengan melakukan identifikasi rancangan usulan menggunakan 5W1H, penerapan *material handling* berupa *belt conveyor* dipilih sebagai upaya penerapan *kaizen* dengan spesifikasi yang dapat meminimalkan *waste motion*, seperti adanya ketetapan jumlah kulit kopi yang akan digiling, proses transportasi otomatis yang konsisten, serta *plastic* dan *metal separator* pada *conveyor*. Penerapan *belt conveyor* ini mampu menghilangkan aktivitas-aktivitas tidak bernilai tambah yang memiliki persentase terbesar pada proses produksi kulit kopi giling, yang pada akhirnya dapat mengurangi *lead time* serta meningkatkan efisiensi produksi sebesar 19 % sehingga menjadi 58 %.

Kata Kunci : *Lean manufacturing*, *kaizen*, *waste motion*, kulit kopi giling, perbaikan metode kerja