

ABSTRAK

Nasmoco Kaligawe merupakan dealer resmi Toyota yang memberikan layanan penjualan unit baru Toyota dan layanan after sales. Layanan after sales-nya yang menjadi objek penelitian ini adalah body repair & paint. Pada perbaikan dan pengecatan mobil dengan kategori kerusakan medium didapatkan bahwa terdapat pemborosan yang ditandai dengan lead time proses sebesar 5,1 hari yang tidak mencapai target perusahaan yaitu 3,5 hari. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki proses kerja dengan meminimasi waste menggunakan metode Value Stream Mapping. Identifikasi waste yang paling mempengaruhi laju proses beserta analisis penyebabnya hanya difokuskan pada stall panel preparation dan stall spraying. Hasil identifikasi didapatkan terdapat waste berupa defect, motion, transportation, dan waiting dengan nilai efisiensi pada stall panel preparation sebesar 58,39% dan stall spraying sebesar 58,30%. Menggunakan metode BCM, didapatkan waste defect sebagai waste paling berpengaruh pada laju proses dengan bobot sebesar 0,43. Selanjutnya, dilakukan penilaian pada masing-masing defect menggunakan FMEA, didapatkan 3 defect tertinggi yaitu defect leleh, defect bintik, dan defect bolong clear dengan nilai RPN berturut-turut sebesar 384, 360, dan 336. Perbaikan dilakukan pada masing-masing defect. Terjadi peningkatan pada nilai efisiensi stall panel preparation menjadi 65,60% dan spraying menjadi 82,24%. Secara keseluruhan, hasil penggabungan dengan peneliti lainnya didapatkan efisiensi lini dari 57,78% menjadi 65,12%.

Kata Kunci: *Value Stream Mapping, Borda Count Method, Failure Mode Effect Analysis (FMEA), Poka Yoke, minimasi waste*