

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi adanya *waste* yang terjadi pada proses produksi mebel di CV Sederhana. Mengidentifikasi penyebab *waste* yang terjadi pada proses produksi mebel menggunakan diagram *fishbone*. Hasil pengujian menunjukkan bahwa terdapat dua jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan penerimaan bahan baku yaitu *The Waste of Unnecessary Inventory* dan *The Waste of Waiting*. Terdapat satu jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan pemeriksaan jumlah dan kualitas bahan baku yaitu *The Waste of Unnecessary Motions*. Terdapat dua jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan penyimpanan bahan baku di gudang yaitu *The Waste of Defect* dan *The Waste of Unnecessary Motions*. Terdapat jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan mendesain mebel yaitu *The Waste of Unnecessary Motions*. Terdapat dua jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan pemotongan bahan baku yaitu *The Waste of Waiting* dan *The Waste of Unnecessary Inventory*. Terdapat tiga jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan pengeringan bahan baku yaitu *The Waste of Waiting*, *The Waste of Inappropriate Processing* dan *The Waste of Unnecessary Motions*. Terdapat satu jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan penambahan bahan dasar yaitu *The Waste of Unnecessary Motions*. Terdapat tiga jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan perakitan mebel yaitu *The Waste of Waiting*, *The Waste of Unnecessary Inventory* dan *The Waste of Defect*. Terdapat dua jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan pengamplasan mebel yaitu *The Waste of Waiting* dan *The Waste of Unnecessary Inventory*. Terdapat jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan *finishing* yaitu *The Waste of Waiting*. Terdapat jenis pemborosan yang dapat diidentifikasi pada tahapan penyimpanan barang jadi di gudang yaitu *The Waste of Unnecessary Inventory*, *The Waste of Waiting* dan *The Waste of Defect*. Usulan perbaikan dari setiap permasalahan dan akar penyebabnya adalah faktor manusia (*human error* dan penambahan jumlah karyawan), faktor mesin (pembuatan kartu pencatatan kerusakan, pemeliharaan secara berkala dan pembuatan kartu pemeliharaan mesin), faktor metode dan faktor material (peningkatan *skill* pegawai).

Kata kunci: *fishbone*, *big picture mapping*, *pokayoke* dan *The Seven Waste*