

## ABSTRAK

PT. Nusa Toyotetsu Corp merupakan sebuah perusahaan industri otomotif yang memproduksi part-part mobil. Pada pelaksanaan proses produksi ditemukan beberapa pemborosan. *Tools Value Stream Mapping* dan *Process Activity Mapping* digunakan untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan tersebut. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui kondisi awal perusahaan, serta kondisi akhir setelah melakukan perbaikan menggunakan *kaizen*. Dari penelitian ini yang dilakukan diperoleh beberapa *waste* pada pelaksanaan proses produksi yang berlebihan, menunggu akibat mengantri dalam penggunaan mesin, perpindahan produksi dengan menggunakan alat transportasi yang kurang tepat, tenaga kerja yang kurang terlatih, serta sumber daya berupa mesin yang masih kurang. Dan hasil setelah dilakukan perbaikan yaitu berkurangnya *cycle time* dan *lead time* karena efisiensi dari penggunaan *tools* pada setup *dies*, dan pergantian alat transportasi, sehingga mengurangi waktu *cycle time* semula 3490 detik menjadi 2683 detik, serta mengganti *tools* dari pemasangan setup *dies* dari kunci pas dengan *air impact wrench*, juga dengan pergantian alat transportasi *kururu* menjadi *forklift*.

Kata kunci : *Lean Manufacture, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, 7 waste, kaizen, Diagram Pareto*

## **ABSTRACT**

PT. Nusa Toyotetsu Corp is an automotive industry company that manufactures auto parts. In the implementation of the production process several wastes were found. Value Stream Mapping and Process Activity Mapping tools are used to approve and eliminate the waste. The purpose of this study is to study the initial conditions of the company, as well as the final conditions after making improvements using kaizen. From this research, some wastes are obtained in the implementation of excessive production processes, waiting to queue up in the use of machines, production transfers using the wrong means of transportation, labor that lacks understanding, and resources that produce machinery that are still lacking. And the results after improvement are reducing cycle time and lead time due to the efficiency of the use of tools in the dead setting, and the change of transportation equipment, reducing the original cycle time from 3490 seconds to 2683 seconds, and using tools from mounting the die setting from the wrench with air impact lock right, also with the change of transportation equipment kururu to forklifts.

*Keywords : Lean Manufacture, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, 7 waste, kaizen, Diagram Pareto*