

## ABSTRAK

PT. Primajaya Eratama adalah salah satu produsen kemasan fleksibel di Indonesia dan didirikan pada tahun 1994 untuk memproduksi *Poly Bags* dan *Shopping Bags*. Sejak tahun 1998 perusahaan ini memproduksi bahan kemasan fleksibel yang melayani berbagai aplikasi yang komprehensif, baik di bidang makanan dan non makanan. Permasalahan yang ditemui berupa ketidaktercapaian target dikarenakan adanya pemborosan pada proses produksi pada produk kantong plastik. Sehingga penelitian ini bertujuan untuk menganalisa faktor-faktor yang menyebabkan pemborosan pada produksi kantong plastik, untuk mendapatkan solusi mencapai produksi yang efisien dan meminimalisir pemborosan. Untuk mengidentifikasi pemborosan perlu dilakukan pemetaan aliran proses dengan metode *Value Stream Mapping*. Berdasarkan hasil analisa, terdapat pemborosan waktu pada aktivitas *Delay* sebesar 14,11 % dan aktivitas *Transportation* sebesar 2,98 %. Pada penelitian ini, perbaikan difokuskan pada aktivitas *transportation*. Usulan perbaikan untuk aliran proses produksi kantong plastik adalah dengan pembuatan pintu masuk produk dari *finish good* ke area gudang pengiriman, sehingga presentase aktivitas *Transportation* awal sebesar 2,98 % dapat direduksi menjadi 2,52 %. Setelah dilakukan perbaikan dengan menggunakan *Process Activity Mapping* pada aliran proses produksi kantong plastik dapat diketahui bahwa nilai aktivitas *Value Added* adalah sebesar 74,73 % dari 75,08 %, nilai aktivitas *Necessary but Non Value Added* adalah sebesar 13,96 % dari 14,03 % dan nilai aktivitas *Non Value Added* adalah sebesar 11,31 % dari 10,89%.

**Kata Kunci** : Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, Transportasi

## **ABSTRACT**

*PT. Primajaya Eratama is one of the flexible packaging manufacturers in Indonesia and was established in 1994 to produce Poly Bags and Shopping Bags. This company has been producing flexible packaging materials that serve a variety of comprehensive application, both in the food and non-food area since 1998. The problem that occur is in the form of unachieved target due to waste in the production process of plastic bag. So this study aims to analyze the factors that cause waste in plastic bag production to get solutions to achieve efficient production and minimalize waste. To identify waste, it is necessary to map the process flow with value stream mapping method. Based on the analysis result there is a time waste on the delay activity by 14,11% and on the transportaion activity by 2,98%. In this study, the improvement is focused on transportation activity. The proposed improvement for plastic bag's production process flow is to make the entrance door from finish good to the shipping warehouse area, so that the initial transportation activity percentage can be reduce, from 2,98% to 2,52%. After making improvement using Process Activity Mapping in the plastic bag's production flow, it can be seen that the Value Added Activity Value is 74,73% from 75,08%, the value of Necessary but Non Value Added is 13,96% from 14,03% and the value of Non Value Added is 11,31\$ from 10,89%.*

**Keyword** : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, Transportasi*