

ABSTRAK

PT. Asia Chemical Industry merupakan sebuah perusahaan manufaktur dibidang produksi perekat / lem yang memiliki karakteristik *make to order* dalam proses produksinya. Pada pelaksanaan proses produksi ditemukan beberapa pemborosan, *Tools Value Stream Mapping* dan *Process Actiity Mapping* yang digunakan untuk mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan. Tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui pemborosan (*waste*) pada proses produksi Lem ACW 110 di PT. Asia Chemical Industry. Hasil dari penelitian ini, diperoleh beberapa pemborosan (*waste*) pada proses produksi antara lain *motion* dan *transportation*. Hasil perbaikan setelah dilakukan pengolahan data hasil yang diperoleh untuk perbaikan *motion* yang awal sebesar 400,33 detik setelah dilakukan perbaikan menjadi 100,33 detik dan hasil perbaikan untuk *transportation* yang awal sebesar 102,22 detik setelah dilakukan perbaikan menjadi 20,01 detik. Usulan perbaikan untuk aliran proses produksi Lem ACW 110 untuk *motion* dengan mengganti alat potong karet yang awal menggunakan cutter diganti dengan mesin potong untuk mengurangi waktu aktivitas dan usulan perbaikan untuk *transportation* dengan mengubah tata letak gudang bahan baku dipindahkan ke dekat area proses produksi.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing*, *VSM*, *Current Value Mapping*, *PAM*, *FSM*

ABSTRACT

PT. Asia Chemical Industry is a manufacturing company in the field of production of adhesive/glue that has the characteristics of make to order in production process. In the implementation of the production process is found some waste, Tools Value Stream Mapping and Process Actiity Mapping are used to identify and reduce waste. The purpose of this research is to know the waste of production process of Lem ACW 110 in PT. Asia Chemical Industry. The result of this research, obtained some waste in the production process, such as motion and transportation. The results of the repairs after the processing of the results obtained for the initial motion improvement of 400.33 seconds after the repairs to 100.33 seconds and the results of repairs to the initial transportation of 102.22 seconds after the repair was done to 20.01 seconds. Proposed improvements to the ACW glue production process flow 110 for motion by replacing the original rubber cutting tool using the cutter replaced with cutting machine to reduce the time of activity and the proposed improvement for transportation by changing the layout of the raw material warehouse was moved to near the production process area.

Keywords: *Lean Manufacturing*, *VSM*, *Current Value Mapping*, *PAM*, *FSM*