

ABSTRAK

Nama : Adi Novianto
Program Studi : Teknik Industri
Judul : Analisis Penerapan *Lean Assesment* dan Metode *Value Stream Mapping* (VSM) pada Produksi *Armrest* di PT. Resin Plating Technology.

Penelitian ini bertujuan untuk: mengidentifikasi jenis *Waste* yang menghambat lini produksi *Armrest* PT. Resin Plating Technology dengan menggunakan *Root Cause Analysis*; menentukan faktor pemborosan (*Waste*) yang menjadi akar permasalahan dalam proses produksi *Armrest* di PT. Resin Plating Technology dan merumuskan proses dan langkah perbaikan yang dapat diusulkan dengan pendekatan 5W+1H untuk meningkatkan efisiensi proses produksi *Armrest* di PT. Resin Plating Technology. Penulis melakukan penelitian deskriptif dan penelitian kuantitatif dengan menggunakan metode *Lean Manufacturing*, *Root Cause Analysis*, dan *Lean Assessment* pada proses produksi di PT. Resin Plating Technology. Penelitian deskriptif bertujuan memberikan gambaran objektif tentang keadaan tertentu, sedangkan penelitian kuantitatif mengumpulkan data berdasarkan angka dan statistik. Metode *Lean Manufacturing* digunakan untuk mencapai tujuan penelitian dengan mengidentifikasi faktor pemborosan dalam proses produksi. *Root Cause Analysis* dan *Lean Assessment* digunakan untuk menganalisis dan merumuskan perbaikan pada proses produksi tersebut. Hasil penelitian menunjukkan bahwa semua pernyataan pada masing-masing variabel memenuhi kriteria validitas dengan nilai T hitung yang lebih besar atau sama dengan nilai T tabel pada tingkat signifikansi 5% (dalam hal ini 0,6694). Oleh karena itu, dapat disimpulkan bahwa semua pernyataan pada kuesioner dianggap valid, setiap jenis *Waste* memiliki rentang nilai dan persentase yang bervariasi. *Waste* dengan persentase tertinggi adalah D (*Defect*) dengan persentase akhir 17,90%. Identifikasi faktor penyebab permasalahan mencakup manusia, mesin, material, dan metode. Untuk mengatasinya, diperlukan pelatihan rutin untuk meningkatkan keterampilan karyawan, pemilihan material yang sesuai dengan kode perusahaan, perawatan mesin secara berkala, dan peninjauan ulang prosedur produksi. Faktor manusia membutuhkan perbaikan melalui pelatihan dan pengalaman operator, sementara faktor material memerlukan evaluasi dan kerjasama dalam pemilihan material yang tepat. Kinerja mesin yang kurang optimal perlu ditingkatkan dengan perawatan dan pengaturan suhu yang sesuai. Pada faktor metode, perlu ditetapkan prosedur yang jelas dalam proses cetakan mold dan peningkatan ketepatan dalam proses inject material.

Kata kunci: *Lean Assesment*, *Value Stream Mapping*, Proses Produksi, *Future Mapping* “.