

## ABSTRAK

PT Argo Pantes Tbk. merupakan salah satu perusahaan *Manufacture* di Indonesia yang bergerak di bidang industri tekstil, untuk jenis benang Carded 32 terjadi pemborosan yang berhasil diidentifikasi menggunakan *value stream mapping*. Pemborosan tersebut adalah pemborosan persediaan.

Penelitian digunakan adalah dengan pendekatan DMAIC pertama-tama melakukan tahap *Define* dengan membuat *current state mapping* yang didalamnya menggambarkan tentang pemborosan dan *production lead time*, lalu melakukan proses *Measure* dengan melakukan pengukuran presentase *non value added*, dan *takt time*, lalu melakukan *Analyze* dengan menggunakan analisa *Fishbone* yang dari analisa itu bisa dibuat *kaizen blitz*, kemudian tahap *Improve* dengan *future state mapping* terakhir tahap *Control* untuk mengontrol proses produksi yang telah diperbaiki.

Di analisa *current stream mapping* leadtime produksi adalah 19,46 hari, dengan presentase *non value added* sebesar 97% lalu di *future state mapping* dengan menerapkan sistem tarik penggunaan supermarket dan penggabungan proses menyebabkan aliran material dapat teratur dan secara drastis mengurangi pemborosan persediaan, dengan penurunan leadtime produksi sebesar 0.41 hari, dan presentase *non value added* menjadi 44%.

Kata Kunci :

*Lean Manufacture, Value Stream Mapping, DMAIC.*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACK**

*PT Argo Pantes Tbk. is one of the manufacturing company in Indonesia which is engaged in the textile industry, for this type of yarn carded 32 to avoid waste were identified using value stream mapping. The extravagance is a waste inventory.*

*Research DMAIC approach used is to first perform Define stage by making the current state in which mapping describes the waste and production lead time, then the process Measure by measuring the percentage of non-value added, and takt time, then perform analysis Analyze using Fishbone that from the analysis can be made kaizen blitz, then step with the future state mapping Improve the last stage of control to control the production process has been improved.*

*In the current analysis stream mapping production leadtime is 19.46 days, with a percentage of non-value added amounted to 97% and in future state mapping by implementing pull systems supermarket usage and incorporation process can cause the material flow regularly and drastically reduce inventory waste, with a decrease leadtime production by 0,41 the day, and the percentage of non-value added to 44%.*

Keyword :

*Lean Manufacture, Value Stream Mapping, DMAIC.*

MERCU BUANA