

## ABSTRAK

PT. Asmar Nakama Partogi merupakan industri yang bergerak di bidang jasa pelapisan atau memberikan perlindungan terhadap karat, tahan lebih lama, permukaan lebih keras, dan mengkilap seperti pelapisan seng atau nikel pada besi yang digunakan untuk keperluan bahan bangunan dan konstruksi. Salah satu dari beberapa tujuan untuk dapat mengefisiensikan lini produksi pada proses produksi agar lebih maksimal, diperlukan perampingan / pengidentifikasian *waste* lini produksi yang bisa disebut dengan *lean*. *Lean* merupakan *tools* yang dapat digunakan untuk mereduksi pemborosan atau *waste* yang ada pada proses produksi. *Waste* atau pemborosan itu sendiri merupakan sesuatu yang tidak memberikan nilai tambah untuk produk yang dihasilkan oleh perusahaan dan diinginkan oleh konsumen. Setelah dilakukan observasi dan berbagai wawancara, beberapa macam produk yang dikerjakan oleh perusahaan masih belum memenuhi permintaan dari konsumen. Hal tersebut merupakan salah satu indikasi bahwa telah terjadi penyimpangan atau pemborosan pada proses produksi yang berlangsung di perusahaan. Hasil identifikasi *waste* yang dilakukan maka akan dicari akar penyebab masalah juga dilakukan analisis menggunakan *fishbone* diagram dan 5 *whys*. Setelah itu didapatkan faktor penyebab yang lebih rinci, lalu langkah selanjutnya membuat usulan untuk dapat meminimasi *defect rate* dengan *tools andon* dan 5W1H. Rancangan usulan perbaikan yang dibuat sebagai upaya dalam meminimalisir *waste defect* dominan yang terjadi pada produksi pelapisan di PT. Asmar Nakama Partogi yaitu: Faktor Material melakukan pergantian senyawa kimia sebelum senyawa surfaktan yang digunakan habis, dan tidak mengganggu proses pekerjaan lain; Faktor *Man* melakukan Pengadaan alat bantu *timer* untuk menunjukkan waktu proses yang sedang dikerjakan.

Kata kunci : *Lean Manufacturing, Waste Defect, Andon, Value stream mapping, Process activity mapping.*