

## ABSTRAK

Aldo Yus Laksono 2022. Pengurangan Limbah Bahan Plastik Pada Proses Produksi Mesin Extruder Menggunakan Metode Svm Lean. Skripsi. Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Pgrri Adi Buana Surabaya. pembimbing Yunia DwieNurcahyani,ST.MT,

Mesin extruder laminasi adalah mesin yang tujuannya adalah memberi lapisan pada wip dari printing dimana pada proses ini sering terjadi produk *defect* atau *waste*, dimana tujuan dari penelitian ini adalah 1)Memenuhi target produksi 2)Mengurangi kecacatan pada proses produksi pendekatan pendekatan kuantitatif dengan menggunakan metode *SVM Lean* dan *Value Stream Mapping*, data data yang diambil adalah 1)Waktu dan siklus produk dan *Uptime Change overtime* 2)Data tinjauan umum dari pt x 3)Data proses produksi 4)Data jam kerja perusahaan 5)Jumlah oprator 6)Data permintaan 7)Data ukuran batch produksi 8)Data scrap 9)Data produk defect. Hasil penelitian cycle time pada proses laminasi extruder sebesar 75 menit per Roll melebihi takt time sebesar 60 menit per Roll.dan waste yang teridentifikasi jumlahnya terbanyak adalah tinta luntur sebesar 1000 m, kesimpulan dari penelitian ini adalah Setelah dilakukan analisa terhadap *value added time* dan *non value added time* pada *current state map* yang menggambarkan aliran informasi dan aliran material di area produksi PT X, maka terdapat 3 jenis waste yang teridentifikasi yaitu *waste product defect*, *waiting time*.  
*Kata Kunci : Value Stream Mapping, Waste*

## ABSTRAC

*Aldo Yus Laksono 2022. Reduction of Plastic Waste in the Extruder Machine Production Process Using the SVM Lean Method. Thesis. Industrial Engineering Study Program Faculty of Engineering, University of PGRI Adi Buana Surabaya. Supervisor Yunia Dwienurcahyani, St.Mt,*

*Extruder Lamination Machine is a machine whose purpose is to carry a layer of WIP from the printing where in this process defect or waste products often occur, where the purpose of this study is 1) Meeting production targets 2) Reducing to defects in the production process of the quantitative approach approach with Using the SVM Lean and Value Stream Mapping method, data taken is 1) Product Time and Cycle and Uptime Change Overtime 2) General Review Data from PT X 3) Production Process Data 4) Corporate Working Hours Data 5) Number of Opprators 6) Data Request 7) Production Batch Size Data 8) Scrap data 9) Product data defect. The results of the cycle time study in the extruder lamination process of 75 minutes per roll exceeding the takt time of 60 minutes per roll. And the most identified amount of the amount is faded ink of 1000 m, the conclusion of this study is after analysis of the value added time and non -value Added Time at the Current State Map which describes the flow of information and material flow in the production area of PT X, then there are 3 types of Waste that are identified, namely Waste Product Defect, Waiting Time.*

*Keywords: Value Stream Mapping, Waste*