

## ABSTRAK

PT Genta Trikarya merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi gitar. Dalam penelitian ini, jenis gitar berfokus pada gitar *bolt-on* tipe FKV. Dalam proses produksinya, terdapat aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah. Salah satunya adalah aktivitas menunggu dari *operator* atau mesin untuk mengerjakan *material* atau disebut *waste waiting*. Dalam meminimasi *waste waiting*, digunakan pendekatan *lean manufacturing*.

Langkah awal yang dilakukan adalah dengan mengumpulkan data primer untuk diolah dalam *current state mapping* melalui *value stream mapping* dan *process activity mapping* dan didapatkan *lead time* sebesar 109590.27 detik dengan aktivitas *value added* sebesar 96892.91 detik atau 88.41 % dari *lead time*. Tahap selanjutnya adalah mencari penyebab masalah *waste waiting* menggunakan *fishbone diagram* lalu melakukan pembobotan menggunakan diagram *pareto* terhadap penyebab masalah untuk mencari penyebab dominan. Tahap selanjutnya adalah pencarian akar masalah menggunakan 5 *Why* terhadap faktor dominan. Tahap selanjutnya adalah analisis 5W1H untuk menjabarkan masalah secara detail serta menentukan rancangan usulan perbaikan.

Didapatkan rancangan usulan perbaikan berupa pemasangan *timer* pada rak dan meja pengeringan, penyediaan genset, dan penyeimbangan lini dalam meminimasi *waste waiting* pada produksi gitar *bolt-on* tipe FKV. Berdasarkan rancangan usulan yang dilakukan didapatkan *lead time* sebesar 102331.78 detik dengan aktivitas *value added* sebesar 96892.94 detik atau 94.68 % dari *lead time*.

Kata kunci : *Lean Manufacture*, *Waste Waiting*, VSM, PAM, Penyeimbangan lini