

ABSTRAK

PT. Lestari Mahaputra Buana (LMB) merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi pensil. Jenis pensil yang diteliti dalam penelitian ini berfokus pada jenis pensil *colour*. Dalam proses produksi pensil *colour*, ditemukan *waste defect* yang mempengaruhi pencapaian target produksi. Berdasarkan data perusahaan, *defect rate* pada bulan Januari hingga Desember pada tahun 2013 berada di atas batas toleransi perusahaan, yaitu 3%. Oleh karena itu, perlu dirancang suatu perbaikan terhadap proses produksi pensil dalam upaya meminimasi *waste defect*.

Dalam upaya meminimasi *waste defect*, digunakan metode pendekatan *lean manufacturing*. Tahap penelitian diawali dengan pengumpulan data primer yang kemudian diolah sehingga menghasilkan *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) *current state* yang berguna untuk memetakan aliran serta waktu proses yang terjadi. Tahap berikutnya, dilakukan pengidentifikasian jenis *waste defect* dominan menggunakan *Pareto* diagram, sedangkan untuk mengidentifikasi penyebab *waste defect* dominan menggunakan *Fishbone* diagram dan *5 Why*. Tahap penyelesaian masalah untuk setiap akar penyebab terjadinya *waste defect* dominan menggunakan *tools lean manufacturing* yang berupa *pokayoke* dan *display*.

Berdasarkan penggunaan *tools lean manufacturing*, didapatkan rancangan usulan perbaikan berupa pengadaan kegiatan *preventive maintenance*, sistem pelatihan dan pendampingan pegawai, pengadaan *display* dan pemberian lubang pada batang pengunci pegas.

Kata Kunci: *Lean Manufacturing, Waste Defect, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, Pokayoke, Display*