

ABSTRAK

PT. Progressio Indonesia (Pronesia) merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang konveksi yang memproduksi berbagai macam produk seperti *t-shirt*, jaket, kemeja, celana, dan lain-lain. Produk yang diteliti dalam penelitian ini berfokus pada produk kemeja. Dalam proses produksi kemeja, ditemukan *waste motion* yang mempengaruhi *lead time*. Berdasarkan permasalahan *waste motion* yang terjadi, maka penelitian ini akan memberikan usulan perbaikan untuk meminimasi *waste motion* pada proses produksi kemeja dengan pendekatan metode *Lean Manufacturing*.

Tahap awal penelitian dilakukan pengumpulan data primer yang kemudian diolah untuk penggambaran *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) *current state* sehingga diketahui waktu dari aktivitas *Value Added* sebesar 2152.84 detik, *Necessary Non Value Added* sebesar 36143.3 detik, dan *Non-Value Added* sebesar 89.73 detik. Tahap berikutnya adalah penggambaran *fishbone diagram* dan *5Why's* untuk mencari akar penyebab masalah. Selanjutnya dilakukan perancangan usulan perbaikan untuk mengatasi *waste motion* dengan mengimplementasikan 5S, serta merancang tata letak tempat penyimpanan *Work In Process* sesuai dengan jangkauan operator.

Kata kunci: *Lean Manufacturing*, *Waste Motion*, *Value Stream Mapping*, *Fishbone Diagram*, *5Why's*, *Takt time*, *Ergonomi*, *5S*