

ABSTRAK

Lean merupakan suatu metode perbaikan yang berfokus pada eliminasi aktivitas produksi yang tidak memberikan nilai tambah kepada pelanggan (*customer*). PT. Agronesia (Divisi Industri Teknik Karet) adalah salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi *rubber step*. Penelitian ini difokuskan pada *rubber step* Aspira Belakang yang memiliki *gap* ketidaktercapaian produksi tertinggi. Pada proses produksinya, ditemukan waktu menunggu atau *waste waiting* yang mempengaruhi tingkat pencapaian target produksi. Berdasarkan permasalahan yang terjadi, diperlukan rancangan perbaikan untuk meminimasi *waiting time* dengan pendekatan *lean manufacturing*.

Tahap awal dalam penelitian ini adalah mengolah data primer untuk menggambarkan *value stream mapping* dan *process activity mapping current state* sehingga diketahui *lead time* dari proses produksi *rubber step* Aspira Belakang sebesar 5915.07 detik dengan waktu aktivitas *value added* sebesar 1131.47 detik atau 19.13% dari *lead time*. Tahap berikutnya adalah mengidentifikasi penyebab akar masalah *waiting time* menggunakan peta pekerja-mesin, *fishbone diagram* dan *5 why*. Tahap selanjutnya peneliti melakukan analisis 5W1H untuk memaparkan detail masalah dan menentukan rancangan usulan perbaikan dengan metode *lean manufacturing* seperti *Quick Changeover* dan *Display*.

Rancangan perbaikan berupa perancangan alat potong, pembagian lot pengerjaan *compound*, pengadaan instruksi kerja, perancangan *display*, pembuatan *batch/stock* siap cetak, dan perancangan rak penyimpanan. Berdasarkan rancangan perbaikan yang diberikan didapatkan *lead time* sebesar 3134.41 detik dengan waktu aktivitas *value added* sebesar 1123.79 detik atau 35.85% dari *lead time*.

Kata kunci : *Lean Manufacturing, Quick Changeover, Waste Waiting*