

ABSTRAK

PT Dirgantara Indonesia merupakan perusahaan subkontraktor *part* pesawat yang produksinya berdasarkan pesanan pelanggan (*make to order*). Salah satu *part* yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah *rib pylon outboard*. Dalam kegiatan produksinya, *part rib pylon outboard* seringkali terlambat dalam pemenuhan target produksi yang telah ditetapkan. Selain itu, pada lini produksi ini hampir 98 % merupakan kegiatan *non value added*.

Lean manufacturing merupakan metode untuk meminimasi *waste* dengan membuat kerangka kerja yang memfokuskan pada *value*, mereduksi pemborosan, serta memenuhi kebutuhan pelanggan. Langkah pertama yang dilakukan adalah memberikan gambaran jelas mengenai proses produksi *part rib pylon outboard* menggunakan *Value Stream Mapping (current state)* dan *detail mapping Process Activity Mapping (PAM)* sehingga diketahui pemborosan yang terjadi di sepanjang aliran nilai. Langkah selanjutnya adalah identifikasi *waste* berdasarkan 7 jenis *waste*

Dari hasil penelitian, diperoleh bahwa *waste* yang terdapat pada lini produksi *rib pylon outboard* adalah *overproduction, waiting, transportation, unnecessary inventory* dan *defect*. Usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan yang terjadi adalah dengan mengusahakan aliran kontinu, meminimasi penumpukan *work in process* antar *workstation* dengan melakukan perhitungan *kanban*, usulan penambahan alat transportasi antar *workstation* berupa *trolley*, menambah *shift* agar kapasitas *workstation* dapat memenuhi waktu kebutuhan kerja seharusnya dan usulan analisis 5s untuk meningkatkan efisiensi kerja dari operator. dengan menghasilkan penurunan *lead time* sebesar 952.697detik atau sekitar 80%.

Kata kunci: *Lean Manufacturing, 7 Waste, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping.*