

ABSTRAK

Produk tutup botol oli AHM biru pada CV WK merupakan salah satu produk yang dihasilkan secara terus menerus karena permintaan yang terus menerus dari PT LA. Berdasarkan data historis pada bulan Januari 2016-Oktober 2016, terdapat pada beberapa periode CV WK mengalami keterlambatan pengiriman produk ke PT LA, sehingga dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai proses produksi tutup botol oli AHM biru menggunakan pendekatan *lean manufacturing*.

Langkah awal yaitu menggambarkan *process activity mapping* dan *value stream mapping current state* untuk mengetahui aliran proses yang terjadi pada produksi. Diketahui bahwa *lead time* sebesar 49.268,5 detik dan *value added time* sebesar 409,96 detik. *Lead time* terdiri dari semua aktivitas yang tergolong *value added*, *necessary value added* dan *non value added*. Berdasarkan *process activity mapping current state* juga diketahui bahwa terdapat aktivitas-aktivitas yang menyebabkan adanya *waste motion* dalam proses produksi. Langkah selanjutnya adalah mencari penyebab terjadinya aktivitas-aktivitas yang menyebabkan adanya *waste motion* menggunakan *fishbone diagram*. Berdasarkan *fishbone diagram* diketahui penyebab adanya aktivitas-aktivitas yang menyebabkan *waste motion* terdiri dari faktor *man*, *method*, dan *tool*. Kemudian mencari akar penyebab terjadinya aktivitas-aktivitas yang menyebabkan adanya *waste motion* menggunakan 5 *Why*. Akar penyebab aktivitas-aktivitas yang menyebabkan *waste motion* akan diminimasi dengan merancang prinsip 5S pada rantai produksi. Setelah adanya usulan rancangan diharapkan waktu siklus dari aktivitas-aktivitas yang menyebabkan *waste motion* akan berkurang atau hilang, aktivitas-aktivitas tersebut adalah mencari *cutter*, menjangkau *cutter*, berjalan mengambil alat kerja, mencari alat kebersihan dan berjalan meletakkan alat kebersihan.

Kata kunci: *Lean Manufacturing*, *waste motion*, 5S