

ABSTRAK

PT Agronesia (Divisi Industri Teknik Karet) adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pengolahan karet alami dan sintetis yang digunakan untuk suku cadang kendaraan dan kebutuhan industri lainnya. Produk yang diteliti dalam penelitian ini berfokus pada produk *rubber bellow*. Pada proses produksi *rubber bellow*, ditemukan *waste motion* yang memengaruhi lamanya waktu produksi, sehingga menimbulkan terjadinya masalah ketidaktercapaian target produksi dan waktu pengiriman. Oleh karena itu, perlu diterapkan suatu perbaikan untuk meminimasi *waste motion* yang terjadi dengan menerapkan metode 5S dengan pendekatan *Lean Manufacturing*. Tahap awal dalam melakukan penelitian adalah mengumpulkan data primer maupun sekunder yang kemudian diolah untuk penggambaran aliran proses produksi dan waktunya dengan *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) *current state*. Hasil dari pemetaan PAM menunjukkan terjadinya aktivitas *non value added* sebesar 4846.30 detik dengan 404.83 detik yang diketahui adalah *waste motion*. Tahap selanjutnya adalah mencari faktor utama penyebab terjadinya *waste motion* dengan menggunakan *fishbone diagram* dan *5 Whys*. Faktor utama penyebab *waste motion* adalah belum adanya tempat penyimpanan untuk alat bantu kerja, belum adanya meja kerja tersendiri dan alat bantu yang sesuai untuk proses pemotongan, dan tidak adanya tempat penyimpanan peralatan kebersihan. Untuk meminimasi *waste motion*, dilakukan penerapan metode 5S dan merancang alat bantu yang dapat mengurangi gerakan operator.

Kata kunci : *Lean manufacturing, Waste motion, 5S System*