

## ABSTRAK

PT. Perkebunan Nusantara VIII Ciater merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi teh hitam. Perusahaan ini mengolah 2 jenis teh Hitam yaitu Ortodoks dan CTC atau *Chrushing, Tearing, and Curling*. Pada penelitian hanya berfokus pada proses produksi teh hitam ortodoks. Berdasarkan hasil observasi ditemukan masalah yaitu adanya penurunan jumlah produksi perusahaan setiap tahun yang dapat disebabkan oleh beberapa faktor. Salah satu faktor penyebab dari masalah tersebut adalah adanya *waste motion* yaitu pada area penggilingan tepatnya pada *workstation* pengayakan terdapat banyak bubuk teh hasil pengayakan yang berjatuhan sehingga pekerja perlu mengambil bubuk teh tersebut secara berulang kali menggunakan wadah yang cukup panjang serta menyusun wadah tersebut ke dalam rak sebelum dilakukannya proses oksidasi enzimatis. Berdasarkan masalah yang terjadi maka perusahaan membutuhkan penyelesaian untuk mengurangi atau menghilangkan pemborosan yang terjadi di rantai produksi dengan mengacu pada konsep *Lean Manufacturing*. Dengan menerapkan konsep *Lean Manufacturing* upaya yang dilakukan untuk mengatasi *waste* tersebut adalah dengan melakukan pemetaan *eksisting* yaitu memetakan *Value Stream Mapping (VSM)* dan *Process Activity Mapping (PAM)*. Selanjutnya adalah menganalisa penyebab terjadinya *waste* tersebut menggunakan *fishbone diagram* dan *5 whys*. Selanjutnya hasil dari analisis tersebut dapat dibuat rancangan usulan untuk meminimasi *waste motion* yang ada.

Pengolahan data primer dilakukan dengan membuat *value stream mapping* dan *process activity mapping current state* untuk mengetahui *lead time* dari proses produksi teh PT. Perkebunan Nusantara VIII yang diketahui sebesar 67644,5 detik dengan waktu *value added time* sebesar 34904,47 dari total *lead time*. Selanjutnya peneliti melakukan identifikasi untuk mengetahui penyebab akar masalah *waste motion* dengan menggunakan *fishbone diagram* dan *five whys*. Setelah ditemukan akar penyebab dari masalah maka selanjutnya adalah melakukan analisis 5W1H untuk menganalisis masalah dan rancangan usulan yang akan diberikan berupa *display* dan perancangan produk. Usulan yang diberikan adalah perancangan perbaikan corong mesin DIBN, *display* untuk pengingat operator dan perancangan penutup lubang mesin DIBN. Dengan diterapkannya usulan perbaikan maka terjadi perubahan *lead time* yaitu menjadi 62647,11 detik dengan waktu *value added time* sebesar 34404,47 detik dari total *lead time*.

Kata kunci : *Lean, Lean Manufacturing, Waste Motion, Fishbone, Five Whys*