

ABSTRAK

Berdasarkan hasil observasi terdapat permasalahan *waste motion* pada rantai produksi perusahaan. *Waste* ini menyebabkan proses produksi menjadi lama dan dapat menghambat keseluruhan proses. Sehingga penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir penyebab terjadinya *waste* dan meminimasi *waste* itu sendiri dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*. permasalahan *waste motion* terjadi pada proses mencari komponen di *workstation finishing* menyebabkan waktu menyiapkan komponen menjadi lama. Penelitian dimulai dengan mengumpulkan dan mengolah data berupa pergerakan operator, waktu proses perakitan, dan waktu menyiapkan komponen. Kemudian dilakukan identifikasi *waste motion* yang terjadi dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing* yang terdiri dari *value stream mapping* dan *process activity mapping*. Kemudian dilakukan analisis akar permasalahan yang muncul pada *workstation finishing* digunakan SIPOC, *cause effect diagram*, dan *5why*. Setelah akar penyebab dari *waste motion* ditemukan maka dilakukan rancangan perbaikan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, dan Shitsuke*) yang hasilnya berupa rancangan rak dan lemari komponen, rancangan aturan kerja berupa lembar *checklist* sesuai proses perakitannya, dan pergerakan operator yang menjadi lebih singkat dan ringkas dalam proses perakitan.

Kata kunci: *lean manufacturing, waste motion, value stream mapping, 5 S, fishbone, 5 why, Waste Motion.*