ABSTRAK

PT. BIG merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang tekstil. Perusahaan ini menghasilkan produk tekstil diantaranya kain grey dan sajadah. Dari dua macam produk yang dihasilkan oleh PT. BIG, produk yang menjadi fokus dalam adalah kain grey. Kain grey adalah kain putihan yang dihasilkan dari proses tenunan benang. Terdapat masalah ketidakseuaian jumlah produksi dengan target produksi yang ditentukan oleh perusahaan. Ketidakesuaian terjadi karena jumlah produksi tidak mencapai target produksi. Tidak tercapainya target produksi terjadi dikarenakan adanya waktu *downtime* pada mesin *sizing* yang menyebabkan adanya aktivitas menunggu mesin diperbaiki atau disebut dengan *waste waiting*.

Tahap-tahap dalam penelitian ini dilakukan dengan mengumpulkan data primer maupun data sekunder yang akan diolah dan menghasilkan penggambaran *value stream mapping* dan *process activity mapping current state*. Lalu akan dilakukan identifikasi *waste waiting* dengan menggunakan *fishbone diagram* yang akan diidentifikasi lagi dengan menggunakan *5whys* dan *5w1h* agar menemukan akar penyebab terjadinya *waste waiting*. Setelah diketahui akar penyebab tidak tercapainya target produksi didapatkan racangan usulan perbaikan berupa pelatihan mengenai *maintenance* dan *preventive maintenance*.

Kata Kunci: *Waste Waiting*, *Lean Manufacturing*, *Mesin Sizing*