

ABSTRAK

CV. XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang industri pakaian. Penelitian ini berfokus pada proses produksi kerudung instan. Berdasarkan data perusahaan, CV. XYZ tidak mampu memenuhi permintaan pelanggan dengan tepat waktu sehingga adanya keterlambatan pengiriman produk kerudung instan pada periode tahun 2017. Pada proses produksinya terdapat aktivitas yang tidak bernilai tambah, yaitu *testing* jahitan, memperbaiki mesin jahit, dan menunggu kerudung jadi untuk diinspeksi yang termasuk dalam waktu menunggu (*waste waiting*). Berdasarkan permasalahan yang terjadi, diperlukan rancangan perbaikan untuk meminimasi *waste waiting* yang terjadi menggunakan pendekatan *lean manufacturing*.

Tahap awal dalam penelitian ini adalah pemetaan dan identifikasi pada *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM). Tahap selanjutnya yaitu mengidentifikasi akar penyebab *waste waiting* menggunakan *tools lean manufacturing*, yaitu *Fishbone Diagram* dan 5 *Why's*. Tahap terakhir adalah analisis 5W1H untuk penjabaran permasalahan yang ditemukan secara detail dan menentukan rancangan usulan perbaikan.

Hasil yang didapatkan dari rancangan usulan perbaikan yaitu penyeimbangan lini dengan metode Helgeson-Birnie dan pemberian pelatihan serta sertifikasi menjahit untuk meminimasi *waste waiting*. Dari usulan rancangan perbaikan yang dibuat, didapatkan *lead time* sebesar 1837.22 detik dengan aktivitas bernilai tambah sebesar 1096.66 detik.

Kata kunci: *Lean Manufacturing*, *Value Stream Mapping*, *Process Activity Mapping*, *Waste Waiting*, Penyeimbangan Lini.