

## ABSTRAK

Penelitian ini berfokus pada proses produksi roti kadet. Berdasarkan data perusahaan, realisasi produksi CV. Sri Rejeki belum bisa mencapai jumlah *demand* produksi yang ditargetkan pada bulan oktober, november, dan desember pada tahun 2020. Dalam proses produksinya terdapat aktivitas yang tidak bernilai tambah, yaitu operator mencari alat bantu kerja yang dikategorikan sebagai *waste motion* di beberapa area kerja. Berdasarkan permasalahan yang terjadi, diperlukan rancangan perbaikan untuk meminimasi *waste motion* 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 motion* menggunakan *tools lean manufacturing*, yaitu *Fishbone Diagram* dan *5 Why's*.

Rekomendasi perbaikan yang diberikan terkait pada *waste* yang teridentifikasi adalah penerapan 5S untuk meminimasi *waste motion* dengan merancang *tools box* yang dapat mengurangi gerakan operator pada area kerja. Dari usulan rancangan perbaikan yang dibuat, kemudian memetakan proses produksi pada *value stream mapping future state* dan didapatkan hasil *lead time* yang berkurang menjadi 23065,49 detik.

Kata Kunci: *Lean Manufacturing, Waste Motion, 5S*