

ABSTRAK

PT. Asmar Nakama Partogi merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang jasa *electroplating*. Pada Tugas Akhir ini akan berfokus pada proses produksi *zinc* dan *nikel* barel. Berdasarkan data perusahaan, PT. Asmar Nakama Partogi kehilangan penjualan produk pada Juli – Desember 2020. Permasalahan diindikasikan karena adanya *waste* pada proses produksi. Dengan pendekatan *lean manufacturing*, dilakukan identifikasi dan pemetaan menggunakan *process activity mapping* dan *value stream mapping*. Pada pemetaan *value stream mapping*, didapatkan nilai *lead time* proses produksi sebesar 4634. Dan pada identifikasi *process activity mapping* didapatkan adanya *waste motion* sebesar 639 detik pada produksi pelapisan *zinc* dan *nikel* barel. Sehingga perlu perbaikan untuk meminimasi *waste* yang terjadi. Tahapan selanjutnya dengan *tool lean manufacturing*, yaitu *5whys*. Selanjutnya untuk menyelesaikan penyebab dari *waste motion*, yaitu menerapkan metode 5S. Usulan perbaikan yang dilakukan dengan merancang perbaikan untuk meminimasi *waste motion* dengan menerapkan *seiri, seiton, seiso, seiketsu*, dan *shitsuke* pada area kerja. Dari usulan rancangan perbaikan yang dibuat, dilakukan pemetaan proses produksi pada *value stream future state* dan didapatkan hasil *lead time* yang berkurang sebesar 3995 detik.

Kata kunci — *Lean Manufacturing, Process Activity Mapping, Value Stream Mapping, Waste, 5S.*