

ABSTRAK

PT Mitra Teknikal Mandiri merupakan perusahaan manufaktur dibidang fabrikasi *conveyor system*, *crushing system*, dan *supply spare part* mesin. Setelah dilakukan observasi pada rantai produksi ditemukan beberapa permasalahan yaitu terdapatnya peralatan yang tidak terpakai pada area kerja dan area kerja yang tidak terorganisir sehingga menimbulkan adanya *waste motion*. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi permasalahan yang ada di rantai produksi dengan menggunakan pendekatan *time and motion study* dan merancang serta mengusulkan metode 5S untuk menciptakan lingkungan kerja yang efektif. Metode yang digunakan dalam penelitian ini menggunakan pendekatan konsep 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke*). Penilaian 5S dilakukan dengan menggunakan *checklist* audit dan *checklist* evaluasi. *Checklist* audit dilakukan dengan cara observasi dan wawancara sedangkan *checklist* evaluasi diisi oleh auditor yang mengetahui dengan jelas bagaimana kondisi aktual di rantai produksi. Hasil dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa permasalahan di area kerja PT Mitra Teknikal Mandiri adalah area kerja berjalan tidak teratur dan tidak terorganisir, tidak ada sistem atau kebijakan yang mengatur untuk menciptakan area kerja yang efektif. Berdasarkan hasil perbaikan menggunakan penerapan 5S, didapatkan pengurangan waktu aktivitas yang termasuk dalam aktivitas *waste motion* yaitu sebesar 60,39 menit. Selain itu, area kerja saat ini sebelum dilakukan penerapan 5S masuk ke dalam kriteria buruk dengan nilai *checklist* evaluasi sebesar 26,67%. Setelah dilakukan perbaikan pada area kerja menghasilkan nilai *checklist* evaluasi sebesar 71,11% dengan kriteria baik.

Kata Kunci: *Waste Motion, Metode 5S, Checklist Audit, Checklist Evaluasi.*