

ABSTRAK

PT Karya Kita merupakan perusahaan yang bergerak dibidang percetakan. Perusahaan menggunakan sistem *make to order* untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. Penelitian dilakukan pada permintaan tertinggi yaitu proyek GMP. Pada proyek GMP masih terjadi ketidaktercapaian hasil produksi pada kegiatan produksi di perusahaan. Dalam proses produksi ditemukan *waste waiting time* yang mengganggu jalannya produksi yang menyebabkan ketidaktercapaian produksi. Berdasarkan permasalahan yang terjadi perlu dirancang perbaikan terhadap proses produksi untuk meminimasi *waste waiting time*.

Dalam upaya meminimasi *waste waiting time* menggunakan metode *lean manufacturing*. Langkah pertama diawali dengan membuat *value stream mapping* dan *process activity mapping current state*. Berdasarkan VSM *current state* diketahui *cycle time* sebesar 9329.8 detik. Langkah kedua melakukan identifikasi penyebab dominan *waste* pada proyek GMP. Terdapat 2 penyebab dominan terjadinya *waste*, yaitu : *setup* pergantian *plate* dan pembersihan kembali pada *plate* saat produksi. Setelah mendapatkan penyebab dominan, kemudian dijabarkan akar penyebab menggunakan *tools lean manufacturing*, seperti *fishbone diagram* dan *5 why*. Penyelesaian permasalahan menggunakan metode *lean manufacturing* seperti SMED.

Sesuai usulan perbaikan, kemudian dilakukan penggambaran VSM *future state*, didapatkan *cycle time* yang telah berkurang menjadi 8257.69 detik. Usulan yang diberikan kepada perusahaan adalah penambahan operator *changeover*, penggantian *part* pada interval waktu tertentu, dan pembuatan *tag* berupa poster dan *checksheet*.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Fishbone diagram, 5 Why, SMED, Process Activity Mapping, Waste Waiting Time*