

## ABSTRAK

*PT. Dirgantara Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang pembuatan pesawat terbang. Salah satu produksi yang sedang dikerjakan ialah pesawat N219. Dalam proses pembuatan pesawat yang masih dalam bentuk prototype ini terdapat masalah yaitu keterlambatan datangnya bahan baku atau part yang akan dirakit serta terlalu banyak gerakan yang berlebih atau tidak diperlukan yang mengakibatkan cycle time yang cukup tinggi. Dengan begitu tujuan dari penelitian ini untuk mengetahui waste apa yang terjadi pada produk elevator beserta penyebabnya untuk kemudian diberikan usulan perbaikan. Hasil yang diperoleh menunjukkan terjadinya waste disebagian aktivitas produksi, nilai waste tertinggi ada pada waste motion dengan nilai 44, tertinggi kedua waste waiting dengan nilai 24, dan tertinggi ketiga waste excess processing dengan nilai 2. Kemudian pada waste tertinggi dicari akar permasalahannya menggunakan fishbone diagram dan 5 Why yang mana hasilnya menunjukkan terdapat kekurangan mesin dan alat/tools yang akan digunakan dan tidak adanya pelabelan pada alat/tools, tata letak yang kurang efektif dan efisien serta operator seharusnya tidak diperbolehkan mengambil dan melakukan mixing sealant. Kemudian usulan perbaikan yang di berikan dengan menggunakan 5W+1H dan Future Value Stream Mapping yaitu dengan penambahan jumlah mesin dan alat/tools yang akan digunakan dan melakukan pelabelan pada alat/tools, menambah ruangan sealant pada ruang proses produksi elevator serta mengubah tata letak agar lebih efektif dan efisien dengan begitu akan memangkas lead time yang terjadi dimana sebelumnya 60,918 jam menjadi 60,668 jam dan cycle time yang tadinya 46,040 jam menjadi 45,040 jam.*

*Keywords: Lean Manufacturing, Value Stream Mapping, Waste.*

الجمهورية الإسلامية اندونيسية