

ABSTRAK

PT. Kharisma Printex merupakan salah satu perusahaan produksi konveksi yang menyediakan jasa pencetakan motif pada kain *grey* dengan cangkupan wilayah seluruh Indonesia. Pada proses produksi pencetakan motif pada kain *grey* ditemukan *waste defect* yang mempengaruhi pencapaian target produksi. Berdasarkan data perusahaan, rata-rata presentase *defect rate* pada periode Juni 2014 – Juli 2015 berada diatas batas toleransi yaitu 2,66% (standar batas toleransi 2%), oleh sebab itu perlu dirancang perbaikan dalam upaya meminimasi *waste defect*.

Upaya yang dilakukan untuk meminimasi *waste defect*, digunakan metode pendekatan *lean manufacturing*. Tahap awal penelitian ini dilakukan dengan melakukan pengumpulan data primer yang akan diolah sehingga menghasilkan *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) yang berfungsi untuk memetakan waktu dan aliran proses. Tahap selanjutnya melakukan identifikasi jenis *waste defect* dominan menggunakan *Pareto Diagram*. Kemudian tahap selanjutnya dilakukan identifikasi akar penyebab terjadinya *waste defect* dominan dengan menggunakan *Fishbone diagram* dan *5 Why*. Tahap penyelesaian untuk setiap akar penyebab jenis *waste defect* dominan dengan menggunakan *tools lean manufacturing* berupa *pokayoke* dan *andon*.

Rancangan usulan perbaikan yang dilakukan berupa pengadaan kegiatan *preventive maintenance*, pengadaan *pokayoke*, dan sistem *andon* dalam upaya meminimasi *waste defect* dominan pada proses pencetakan motif pada kain *grey* di PT. Kharisma Printex.

Kata Kunci: *Lean Manufacturing, Waste Defect, Pokayoke, Andon*