

Abstrak

Nasmoco Kaligawe merupakan *dealer* resmi Toyota terbesar di Indonesia. Salah satu layanannya yaitu layanan bengkel *body repair & paint*. Tujuan dari penelitian ini adalah mengidentifikasi, mengetahui faktor penyebab *waste*, serta merekomendasikan perbaikan terhadap masalah panjangnya *lead time* produksi. Lini *medium* menjadi objek dari penelitian ini. Beberapa *stall* yang difokuskan pada peneliti ialah *panel repair* dan *putty*. Metode yang digunakan ialah *Lean Six Sigma* hingga tahapan *Improve*. Setelah itu, *stall putty* teridentifikasi sebagai *stall* dengan efisiensi terendah dengan angka sebesar 41,79% karena efek *waste motion, transportation, dan waiting*. Beberapa jenis aktivitas yang teridentifikasi sebagai *waste* diantaranya mencari dan mengumpulkan dengan waktu yang lama, perpindahan panel yang tidak efektif, dan proses mencari amplas yang membuang waktu. Masalah-masalah tersebut dianalisis menggunakan *fishbone diagram*. Hal tersebut dapat memudahkan peneliti untuk merumuskan rekomendasi perbaikan yang tepat. Beberapa rekomendasi perbaikan yang disarankan peneliti ialah *redesign stand panel*, penerapan 5S, serta *redesign tool organizer* untuk *stall putty*. Rekomendasi perbaikan tersebut masing-masing mereduksi waktu sebesar 86,90%, 100%, dan 100%. Secara keseluruhan, apabila rekomendasi penelitian digabung dari penelitian lain, efisiensi lini meningkat semula 57,78% menjadi 65,12%.

Kata kunci: *lean six sigma, body & paint, waste*