

ABSTRAK

Nasmoco Kaligawe merupakan dealer resmi toyota yang menyediakan pelayanan jasa *After sales* salah satunya divisi *body repair & paint* . Penelitian ini bermaksud dalam mengidentifikasi dan mereduksi aktivitas pemborosan pada *Lini medium production* sebagai objek dengan tujuan meminimasi *lead time* proses pada perbaikan sebuah kendaraan. *Stall* yang ditelusuri lebih lanjut ialah *stall polishing, re-assy, finishing & final inspection*. Metode yang dipakai ialah *Lean Manufacturing* dengan menggunakan *Value Stream Mapping* sebagai alat identifikasi *waste*. Didapatkan hasil pada *stall* efisiensi terendah ialah *polishing* dengan perolehan 49,50% karena efek dari *waste* yang terjadi untuk jenis *transportation, overprocessing, waiting, dan motion*. Namun dari metode borda terpilih *waste* jenis *overprocessing* pada saat proses pengeringan setelah pengecatan. Dengan nilai bobot sebesar 0,307. Untuk itu perlu dilakukan perbaikan pada aktivitas tersebut dengan *value engineering* dalam merancang ulang *stall polishing* yang membuat pengeringan menjadi cepat dan aman. Rancangan ulang *stall* memiliki fitur tiga alat pengering yaitu *Infra red* dengan waktu proses 15 menit, *blower heater* dengan waktu 15 menit, dan *blower cooler* dengan waktu 6 menit. Sehingga waktu pengeringan yang awalnya 3.523 detik menjadi 2.160 detik. Hal ini membuat efisiensi *stall polishing* meningkat menjadi 60%. Secara keseluruhan, apabila rekomendasi penelitian digabung dari penelitian lain, efisiensi lini meningkat semula 57,78% menjadi 65,12%.

Kata kunci: *Value stream Mapping, lead time, body repair & paint, waste, Otomotif*