

ABSTRAK

PT Kurios Utama merupakan perusahaan tekstil yang berlokasi di Kabupaten Semarang dan memproduksi benang *polyester* dengan sistem *Make to Order* (MTO). Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan, perusahaan mengalami kendala berupa tidak tercapainya target produksi harian, yang mengakibatkan peningkatan biaya operasional akibat penggunaan tenaga kerja lepas tambahan. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi aktivitas-aktivitas yang menyebabkan pemborosan (*waste*) pada proses produksi benang di Divisi *Spinning* 1 serta menyusun usulan perbaikan yang dapat meningkatkan efisiensi proses produksi. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan *lean manufacturing* dengan alat bantu *Value Stream Mapping* (VSM), *Process Activity Mapping* (PAM), analisis 8 *waste*, dan *tree diagram* untuk mengidentifikasi akar penyebab permasalahan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa aktivitas *non-value added* (NVA), terutama pada kategori *waiting* dan *motion*, mendominasi total *lead time* produksi. Diketahui bahwa total waktu NVA mencapai 405,38 menit atau sebesar 76,28% dari keseluruhan waktu produksi, sementara aktivitas *value added* (VA) hanya sebesar 52,41 menit atau 9,86%. Setelah dilakukan pemetaan kondisi masa depan melalui *future value stream mapping*, waktu aktivitas NVA berhasil dikurangi menjadi 260,4 menit atau turun sebesar 35,76%. Rekomendasi perbaikan disusun menggunakan metode 5W+1H, di antaranya adalah melakukan pelatihan dan sertifikasi operator di PT Kurios Utama dan menerapkan sistem *monitoring* dan evaluasi operator divisi *spinning*. Implementasi dari usulan perbaikan ini diharapkan mampu mengurangi pemborosan, menurunkan *lead time*, dan meningkatkan efisiensi proses produksi di PT Kurios Utama.

Kata kunci: *Lean manufacturing, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, 8 Waste, Cycle Time, Lead Time,*