

ABSTRAK

PT Putra Pandawa Yudhistira merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri logam. Salah satu jenis produk yang memiliki permintaan tertinggi yaitu klem dengan persentase produksi sebesar 62%. Dalam proses produksi klem, perusahaan sering melakukan lembur agar dapat memenuhi pesanan dan permintaan pelanggan. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk mengurangi pemborosan yang terjadi pada proses produksi dengan menganalisis proses produksi dari awal hingga akhir sehingga pemborosan dapat teridentifikasi dan waktu produksi dapat dipersingkat. Untuk mengurangi pemborosan yang terjadi digunakan beberapa *tools* dari metode *Lean Manufacturing*. Analisis proses produksi dilakukan dengan melakukan pemetaan menggunakan *Value Stream Mapping* (VSM) untuk mengetahui aliran produksi dari awal hingga akhir. Ditemukan pemborosan terbesar berupa waktu *set-up* mesin *stamping* pada stasiun kerja *bending* yang membutuhkan waktu sebesar 49,3 menit. Perbaikan dilakukan menggunakan metode *Single Minute Exchange of Dies* (SMED) dan 5S. Hasil dari penelitian ini yaitu waktu *set-up* mesin dapat berkurang 34,9 menit atau 70,7% dan waktu produksi keseluruhan dapat berkurang 48 menit atau 26,27%.

Kata Kunci: 5S; *lean manufacturing*; pemborosan; *set-up*; *single minute exchange of die*, SMED; *value stream mapping*; VSM.