

ABSTRAK

Waktu pemotongan relatif lama, hasil potongan kurang seragam, serta menimbulkan pemborosan (*waste*) berupa *motion*, *waiting*, *overprocessing*, dan *defect*. Penelitian ini bertujuan mengidentifikasi pemborosan pada proses produksi tahu menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* serta merancang alat pemotong tahu berdasarkan kebutuhan pengguna dengan metode *Quality Function Deployment* (QFD). Identifikasi pemborosan dilakukan menggunakan *Value Stream Mapping* (VSM), dan *Process Activity Mapping* (PAM), sedangkan kebutuhan pengguna diterjemahkan ke dalam karakteristik teknis melalui *House of Quality* (HOQ). Hasil analisis *Current State Value Stream Mapping* menunjukkan aktivitas bernilai tambah (*Value Added/VA*) sebesar 52,64% dan aktivitas tidak bernilai tambah (*Non Value Added/NVA*) sebesar 47,36%. Berdasarkan hasil HOQ diperoleh prioritas karakteristik teknis berupa ukuran cetakan tahu 36×36 cm, gaya tekan maksimum ≤ 100 N, dan jarak antar pisau 4×4 cm. Usulan perbaikan berupa alat pemotong tahu dengan mekanisme tuas dan sistem pisau kisi yang mampu memotong satu loyang tahu dalam satu kali penekanan. Hasil simulasi *Future State Value Stream Mapping* menunjukkan waktu pemotongan berpotensi menurun dari 0,71 menit menjadi 0,17 menit per loyang atau sebesar 76,06%, serta meningkatkan proporsi aktivitas bernilai tambah menjadi 70,80% dan menurunkan aktivitas tidak bernilai tambah menjadi 29,20%. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penerapan *Lean Manufacturing* dan QFD mampu menghasilkan rancangan alat pemotong tahu yang sesuai kebutuhan pengguna dan berpotensi meningkatkan efisiensi proses produksi pada UMKM pengolahan tahu.

Kata kunci: *Lean Manufacturing*, *Quality Function Deployment*, *Value Stream Mapping*, alat pemotong tahu, efisiensi produksi.