

ABSTRAK

Efisiensi operasional dalam industri manufaktur sangat dipengaruhi oleh pengelolaan material yang terstruktur. PT XYZ mengalami permasalahan pada area *distribution* dalam proses penanganan dan *mixing Fabric* akibat keterbatasan kapasitas dan tata letak yang belum optimal, sehingga menimbulkan berbagai pemborosan seperti *Waste motion*, *inventory*, dan *waiting*. Kondisi ini menyebabkan area *distribution* berfungsi sebagai gudang sekunder dan menghambat kelancaran aliran material menuju area *sewing*. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi pemborosan, merancang sistem manajemen *Fabric* berbasis optimalisasi kapasitas dan tata letak, serta mengevaluasi peningkatan efisiensi proses. Metode yang digunakan adalah pendekatan *lean manufacturing* dengan *tools Process Activity Mapping (PAM)*, *Material Information Flowchart (MIFC)*, serta analisis *fishbone* dan *5 Whys*. Perbaikan dilakukan melalui penataan ulang *layout*, penerapan sistem penyimpanan berbasis *ABC storage*, penggunaan rak dan kontainer, serta *visual management* untuk mempermudah identifikasi material. Hasil penelitian menunjukkan peningkatan efisiensi sebesar 25,31 %, penurunan aktivitas *non-value added* sekitar 100%, serta pengurangan *lead time* sekitar 392 s. Perbaikan ini membuat proses *distribution* dan *mixing Fabric* menjadi lebih sistematis, terstruktur, dan efisien.

Kata Kunci : *Manajemen Fabric, Lean Manufacturing, PAM, MIFC, Efisiensi, Waste.*