

ABSTRAK

UMKM Tasuba merupakan usaha yang bergerak di bidang produksi tahu bakso sapi dengan kapasitas rata-rata mencapai 112 *box* per hari. Dalam proses produksinya masih ditemukan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, dengan pemborosan terbesar berupa *waiting* pada proses *set-up* alat *press*. Penelitian ini bertujuan menganalisis penyebab pemborosan tersebut dan menyusun usulan perbaikan untuk meningkatkan efisiensi proses produksi. Metode yang digunakan meliputi *Value Stream Mapping* (VSM), *Process Activity Mapping* (PAM), identifikasi *seven wastes*, dan *Cause and Effect Diagram*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa *waiting waste* mencapai 133,1 menit atau 90% dari total pemborosan yang teridentifikasi. Berdasarkan hasil analisis, diusulkan perancangan ulang alat *press* serta penerapan 5S sebagai upaya pendukung peningkatan keteraturan area kerja. Usulan tersebut mampu menurunkan waktu *set-up* alat *press* dari 31 menit menjadi 19,8 menit atau sebesar 36,11%. Selain itu, *production lead time* berkurang dari 543,6 menit menjadi 526,3 menit atau sebesar 3,18% tanpa mengurangi waktu aktivitas yang memberikan nilai tambah.

Kata kunci: 5S, alat *press* tahu, *lean manufacturing*, pemborosan, *value stream mapping*