

ABSTRAK

Banyaknya persaingan UMKM manufaktur tersebut memacu perusahaan untuk terus menerus meningkatkan hasil produksinya, baik dalam aspek kualitas, manajemen keuangan, pemasaran maupun pengembangan produk. Namun, dalam realita di UMKM masih mengalami masalah dalam sistem produksi, yang dapat disebabkan seperti kurang memperhatikan hal-hal yang paling mendasar yaitu area kerja, dimana hal-hal yang mendasar ini juga dapat mempengaruhi terhadap kualitas dan produktifitas pada perusahaan. Seperti halnya pada PT. Putra Multi Cipta Teknikindo yang area kerja belum memiliki standar pengelolaan atau proses produksi yang baik, seperti tata letak mesin produksi yang terlalu memakan area produksi, dapat menghambat proses jalannya material atau akses karyawan sehingga memakan waktu sehingga wasting time menjadi tinggi. Selain itu PT. PMCT divisi Astoetik ini mengalami kondisi adanya perbedaan target produksi, sehingga dapat mempengaruhi terhadap kemampuan untuk memenuhi permintaan konsumen. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis aktivitas produksi dan memberikan usulan perbaikan melalui value stream mapping dan metode 5S. Hasil yang didapat yaitu waste yang dominan pada proses produksi kompor batik ASD 002 pada PT. PMCT adalah unnecessary motion serta waiting. Untuk besar value Added Activity memiliki waktu 7798,1 detik, Non-Value Added Activity dengan total waktu 10558,1 detik, dan Necessary but NonValue Added Activity dengan total waktu 2216,9 detik. Yang kemudian dilakukan implementasi metode 5S yang menunjukkan peningkatan dari nilai rata-rata awal sebesar 3,2 menjadi 3,8. Hasil future state value stream mapping, perubahan yang terjadi diantaranya adanya pengurangan waktu lead time produksi 20.582,9 detik menjadi 19.970 detik, total waktu produksi dapat dikurangi sebanyak 2.97 %.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, waste, 5S, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping.*