

## ABSTRAK

PT Jusindo Sumber Prakarsa merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang garmen yang sistem produksinya berdasarkan pesanan kastemer (*make to order*). Salah satu produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah *Polo Tee*. Dalam proses produksinya, target produksi per harinya mencapai 624 buah, tetapi departemen *sewing* baru dapat mencapai rata-rata produksi per harinya 447 buah. *Lead Time* yang didapat pada proses produksi *polo tee* sebesar 32043,33 detik atau 8,90 jam. Dengan total pemborosan sebesar 93,9% dari *lead time* tersebut. Pemborosan tersebut mencakup *delay* sebesar 90,3%, transportasi sebesar 3,4%, dan inspeksi sebesar 0,2%.

Oleh karena itu, metode *lean manufacturing* digunakan untuk meminimasi *waste*. Langkah-langkah yang harus dilakukan yaitu membuat gambaran umum menggunakan *value stream mapping (current state)*, menggambarkan *detail mapping* menggunakan *process activity mapping (PAM)* untuk mengetahui gambaran detail mengenai pemborosan apa saja yang terjadi pada proses produksi *polo tee*, dan mengidentifikasi pemborosan berdasarkan 7 jenis pemborosan menggunakan *checklist* dan mengidentifikasi penyebab pemborosan menggunakan diagram sebab akibat.

Tahap akhir yaitu membuat rekomendasi perbaikan dengan menggambarkan *Future State Design* untuk mencari solusi masalah pemborosan yang terjadi. Rekomendasi yang didapatkan yaitu membuat aliran yang kontinu, menerapkan metode *Full Work*, menerapkan sistem *one piece flow*, dan mengurangi jumlah lot. Didapatkan *lead time* yang lebih singkat yaitu sebesar 6091,35 detik atau 1,69 jam dan dapat memenuhi target produksi.

**Kata kunci:** *lean manufacturing, value stream mapping, process activity mapping, full work, polo tee, PT Jusindo Sumber Prakarsa*