

ABSTRAK

Industri tahu memainkan peran yang penting dalam menggerakkan perekonomian daerah di Indonesia serta menyediakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat sekitarnya. Menurut data BPS kebutuhan konsumsi tahu di masyarakat mengalami peningkatan selama lima tahun kebelakang, meskipun sempat mengalami penurunan pada tahun 2022, namun setahun setelahnya permintaan tahu kembali mengalami kenaikan. Kenaikan pada permintaan tahu memberikan dampak positif pada perekonomian, namun disisi lain kenaikan tersebut juga dapat menimbulkan permasalahan bagi para pekaku industri tahu itu sendiri. Mayoritas industri tahu di Indonesia merupakan industri skala kecil atau rumahan yang masih menerapkan metode tradisional dalam pembuatan tahunya, salah satunya adalah PD Mahrup yang berlokasi di daerah Cibogo, Bandung, Jawa Barat. Sama dengan industri tahu rumahan lainnya, pabrik tahu tersebut mengalami permasalahan pada produksinya. Berdasarkan pengamatan langsung, ditemukannya beberapa proses yang menghasilkan pemborosan waktu produksi. Metode yang bisa digunakan untuk mengatasi permasalahan tersebut adalah dengan menerapkan *lean manufacturing*, dengan menggunakan *tool* seperti *value stream mapping* dan *process activity mapping*. Penggunaan dari kedua *tool* tersebut menghasilkan informasi bahwa ditemukannya beberapa *waste* pada produksi tahu meliputi *waste motion*, *transportation*, dan *waiting*. Pada tugas akhir ini difokuskan untuk mengurangi *waste waiting* pada proses pengepresan tahu dengan dibuatkannya rancangan alat press dan potong tahu dengan sistem pneumatik. Apabila usulan rancangan alat tersebut diimplementasikan oleh perusahaan terkait maka dapat mengurangi *waste waiting* pada proses pengepresan tahu dari yang semulanya 1837,87 detik menjadi 771,96 detik.

Kata kunci — ***Lean Manufacturing, Waiting Waste , PAM, Pengembangan Produk***