

ABSTRAK

UMKM Al-fathir Moslemwear merupakan salah satu usaha mikro skala industri konveksi rumahan yang berdiri sejak tahun 2013 yang berlokasi di Kecamatan Kawalu, Kota Tasikmalaya. UMKM Al-fathir Moslemwear ini hanya memproduksi baju muslim pria, diantaranya baju koko, jasko, dan gamis. Dalam memproduksi pesannya, Al-fathir menerapkan strategi produksi *make-to-order*. Permasalahan yang diangkat, yaitu capaian target produksi baju koko yang belum terpenuhi karena adanya *waste waiting* selama 22 menit pada tahapan penjahitan mengalami antrean saat proses pengobrasan. Oleh karena itu, perlu dilakukan perbaikan untuk meminimasi *waste waiting* menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* dan metode *Value Stream Mapping* (VSM) untuk memetakan proses produksi yang disertai dengan identifikasi *waste waiting* yang terjadi beserta dengan waktu siklusnya. Kemudian dari hasil analisis menggunakan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) ditentukan perancangan usulan perbaikan yang terpilih untuk meminimasi *waste waiting*, yaitu dengan menambahkan dua unit mesin dan dua orang *operator* obras serta memperbaharui urutan proses. Hasil penelitian ini divisualisasikan dalam *future value stream mapping* dengan adanya usulan perbaikan dapat mengurangi waktu siklus tahapan penjahitan baju koko yang pada awalnya memiliki waktu siklus selama 2079,57 menit menjadi 2062,24 menit dengan selisih waktu perbaikan sebesar 17,33 menit dan tercapainya minimasi *waste waiting* sebesar 84,85% yang diharapkan dapat memenuhi capaian target produksi baju koko di UMKM Al-fathir Moslemwear.

Kata kunci – [*Lean Manufacturing, Minimasi Waste Waiting, Value Stream Mapping, Waktu Siklus, Failure Mode and Effect Analysis*]