

**PERBAIKAN PROSES PRODUKSI MENGGUNAKAN
PENDEKATAN *LEAN MANUFACTURING* DI UMKM
ALMIRA KONVEKSI**

Skripsi

Program Studi Teknik Industri (S-1)



oleh

Hera Wati

212105009

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI (S-1)
FAKULTAS TEKNIK DAN TEKNOLOGI INFORMASI
UNIVERSITAS JENDERAL ACHMAD YANI
YOGYAKARTA
2025**

HALAMAN PENGESAHAN

SKRIPSI

PERBAIKAN PROSES PRODUKSI MENGGUNAKAN PENDEKATAN *LEAN* *MANUFACTURING* DI UMKM ALMIRA KONVEKSI

IMPROVING THE PRODUCTION PROCESS USING THE LEAN MANUFACTURING APPROACH AT ALMIRA KONVEKSI UMKM

dipersiapkan dan disusun oleh

Hera Wati
NPM. 212105009

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji
pada tanggal, 22 Agustus 2025

Dosen Pembimbing

Ir. Maria Gratiana Dian Jatningsih, S.T., M. Sc.
NIDN. 0521039501

Dosen Penguji

Sido Dea Auvia, A. Md., S.T., M.T.
NIDN. 0625029401

Skripsi ini telah diterima sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana
pada Program Studi Teknik Industri (S-1)

Tanggal, 22 Agustus 2025
Ketua Program Studi Teknik Industri (S-1)
Fakultas Teknik dan Teknologi Informasi
Universitas Jenderal Achmad Yani Yogyakarta



Sido Dea Auvia, A. Md., S.T., M.T.
NPM 23.13.2027

HALAMAN PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini adalah mahasiswa Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik dan Teknologi Informasi Universitas Jenderal Achmad Yani Yogyakarta,

Nama : Hera Wati
NPM : 212105009
Judul Skripsi : Perbaikan Proses Produksi Menggunakan Pendekatan *Lean Manufacturing* di UMKM Almira Konveksi

Menyatakan bahwa hasil penelitian dengan judul tersebut di atas adalah asli karya saya sendiri dan bukan hasil *plagiarisme*. Semua referensi dan sumber terkait yang dikutip dalam karya ilmiah ini telah ditulis sesuai kaidah penulisan ilmiah yang berlaku. Dengan ini, saya menyatakan untuk menyerahkan hak cipta penelitian kepada Universitas Jenderal Achmad Yani Yogyakarta guna kepentingan ilmiah.

Demikian surat pernyataan ini dibuat dengan sebenar-benarnya tanpa ada paksaan dari pihak mana pun. Apabila terdapat kekeliruan atau ditemukan adanya pelanggaran akademik di kemudian hari, maka saya bersedia menerima konsekuensi yang berlaku sesuai ketentuan akademik.

Yogyakarta, 20 Agustus 2025



METERAI
TEMPEL
1000
HERA WATI

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat, taufik, dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Evaluasi Proses Produksi Menggunakan Pendekatan Lean Manufacturing di UMKM Almira Konveksi”. Penyusunan skripsi ini tidak lepas dari doa, dukungan, serta bimbingan dari berbagai pihak yang telah membantu dalam setiap tahapannya, mulai dari perencanaan, pengumpulan data, analisis, hingga penulisan laporan akhir.

Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu syarat dalam memperoleh gelar Sarjana Teknik pada Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik dan Teknologi Informasi, Universitas Jenderal Achmad Yani Yogyakarta. Selain sebagai bentuk pertanggungjawaban akademik, penulisan ini diharapkan dapat memberikan manfaat praktis, khususnya dalam penerapan konsep Lean Manufacturing untuk meningkatkan efisiensi proses produksi pada sektor UMKM. Dalam perjalanan penyusunan skripsi ini, penulis menyadari bahwa tanpa bantuan, dukungan, dan bimbingan dari berbagai pihak, skripsi ini tidak akan terselesaikan dengan baik. Oleh karena itu, dengan segala kerendahan hati, penulis menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT, yang senantiasa memberikan kesehatan, kekuatan, kesabaran, serta kemudahan dalam setiap langkah sehingga penulis mampu menyelesaikan tugas akhir ini.
2. Bapak, Ibu, dan Mbak Mira tercinta, yang selalu memberikan kasih sayang, doa, dukungan moral maupun materi, serta menjadi sumber semangat terbesar bagi penulis. Setiap motivasi, perhatian, dan pengorbanan yang diberikan menjadi pendorong utama dalam menyelesaikan skripsi ini.
3. Ibu Ir. Maria Gratiana Dian Jatiningih, S.T., M.Sc., selaku dosen pembimbing utama yang telah dengan sabar membimbing, memberikan arahan, serta masukan yang sangat berharga bagi penulis dalam menyusun dan menyempurnakan skripsi ini.

4. Seluruh dosen dan *staf* Program Studi Teknik Industri Universitas Jenderal Achmad Yani Yogyakarta, yang telah mendidik, membekali penulis dengan ilmu pengetahuan, pengalaman, serta memberikan pelayanan terbaik selama masa perkuliahan.
5. Pihak UMKM Almira Konveksi, yang telah berkenan memberikan kesempatan, data, serta dukungan selama penulis melaksanakan penelitian. Tanpa kerja sama dan bantuan dari pihak UMKM, penelitian ini tidak mungkin terlaksana dengan baik.
6. Sahabat dan rekan seperjuangan di Teknik Industri angkatan 2021, yang selalu memberikan semangat, bantuan, serta kebersamaan selama menjalani perkuliahan hingga penyusunan skripsi ini. Kebersamaan yang terjalin memberikan motivasi tersendiri bagi penulis.
7. Semua pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu, namun telah banyak membantu baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyelesaian skripsi ini.

Penulis menyadari bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna, baik dari segi isi maupun penyajiannya. Oleh karena itu, kritik dan saran yang bersifat membangun sangat penulis harapkan demi perbaikan di masa mendatang.

Akhir kata, penulis berharap semoga skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi pembaca, baik sebagai bahan referensi akademis maupun sebagai masukan praktis untuk peningkatan efisiensi proses produksi, khususnya di sektor UMKM.

Yogyakarta, 19 Agustus 2025



Hera Wati

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xi
INTISARI.....	xii
ABSTRACT.....	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Tujuan Penelitian	4
1.4 Manfaat Penelitian	5
1.5 Batasan dan Asumsi	5
1.5.1 Batasan	5
1.5.2 Asumsi	5
BAB 2 LANDASAN TEORI.....	6
2.1 Tinjauan Pustaka	6
2.2 Landasan Teori.....	9
2.2.1 Konsep Lean Manufacturing	9
2.2.2 Value Stream Mapping (VSM)	10
2.2.3 Process Activity Mapping (PAM)	13
2.2.4 Waste.....	14
2.2.5 Fishbone	15
BAB 3 METODE PENELITIAN.....	17

3.1	Objek Penelitian.....	17
3.2	Alat dan Data Penelitian.....	17
3.2.1	Data Primer.....	17
3.2.2	Data sekunder	18
3.3	Tahapan Penelitian.....	18
Bab IV	HASIL DAN PEMBAHASAN.....	24
4.1	Perancangan <i>Current Value Stream Mapping</i>	24
4.2	Perancangan <i>Current Process Activity Mapping</i>	26
4.3	Identifikasi Jenis <i>Waste</i>	29
4.4	Analisis <i>Fishbone Diagram</i>	32
4.5	Usulan Perbaikan berdasarkan <i>Waste</i>	37
4.6	Perancangan <i>Future State Value Stream Mapping</i> (VSM)	40
4.7	Perancangan <i>Future State Process Activity Mapping</i> (PAM)	42
BAB V	KESIMPULAN.....	46
5.1	Kesimpulan	46
5.2	Saran.....	47
DAFTAR PUSTAKA.....		48
LAMPIRAN		52

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Simbol-Simbol <i>Value Stream Mapping</i>	11
Gambar 2. 2 <i>Current State Map</i>	12
Gambar 2. 3 <i>Future State Mapping</i>	13
Gambar 2. 4 <i>Fishbone Diagram</i>	16
Gambar 4. 1 <i>current state value stream mapping</i>	24
Gambar 4. 2 <i>Fishbone Diagram Waste Defect</i>	33
Gambar 4. 3 <i>Fishbone Diagram Waste Defect</i>	34
Gambar 4. 4 <i>Fishbone Diagram Waste transportation</i>	34
Gambar 4. 5 <i>Fishbone Diagram Waste Inventory</i>	35
Gambar 4. 6 <i>Fishbone Diagram Waste Motion</i>	36
Gambar 4. 7 <i>Fishbone Diagram Waste Excess Processing</i>	36
Gambar 4. 8 <i>Future State Value Stream Mapping</i>	41

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Produksi Daster	3
Tabel 4. 1 <i>Current</i> PAM pada Produksi Daster UMKM Almira Konveksi.....	26
Tabel 4. 2 Persentase Aktivitas Berdasarkan Analisis PAM	28
Tabel 4. 3 Identifikasi <i>Waste</i> berdasarkan 9 <i>Wastes of Lean</i>	29
Tabel 4. 4 Usulan Perbaikan berdasarkan Penyebab <i>Waste</i>	37
Tabel 4. 5 <i>Future</i> PAM pada Produksi Daster UMKM Almira Konveksi	43
Tabel 4. 6 Perbandingan Kondisi <i>Current State</i> dan <i>Future State</i>	44

PERPUSTAKAAN
UNIVERSITAS JENDERAL ACHMAD YANI
YOGYAKARTA