

## Abstrak

PT Growth Sumatera Industri merupakan perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan dan peleburan bijih besi serta pengecoran baja yang berlokasi di Kota Medan, Sumatera Utara. Proses produksi terdiri dari enam stasiun kerja, yaitu penyortiran, pencairan logam, pengecoran, pendinginan, finishing, dan penyimpanan. Penelitian ini bertujuan untuk mengidentifikasi aktivitas *value added* dan *non value added* serta memberikan usulan perbaikan proses produksi menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM). Permasalahan utama yang ditemukan adalah adanya waste berupa waktu menunggu yang cukup besar, terutama pada stasiun pengecoran dan pendinginan logam, sehingga menyebabkan proses produksi belum berjalan secara efisien. Metode penelitian dilakukan dengan pemetaan aliran proses produksi, perhitungan lead time dan *Process Cycle Efficiency* (PCE), analisis penyebab pemborosan menggunakan diagram sebab-akibat, serta penyusunan usulan perbaikan gerakan kerja. Hasil penelitian menunjukkan bahwa kondisi awal memiliki lead time sebesar 1657,39 menit dengan nilai PCE sebesar 65,13%. Setelah dilakukan perbaikan, *lead time* menurun menjadi 1223,27 menit dan nilai PCE meningkat menjadi 88,24%. Hal ini menunjukkan bahwa usulan perbaikan yang diberikan mampu meningkatkan efisiensi dan produktivitas proses produksi.

***Kata Kunci: Lean Manufacturing, Lead Time, Process Cycle Efficiency, Waste***