

ABSTRAK

Home Industri Jeans Denim, bergerak dalam bidang pembuatan celana denim dan jaket jeans. Proses produksinya berdasarkan pesanan dari pelanggan (*Make To Order*). Didalam proses produksinya, perusahaan tidak terlepas dari beberapa masalah yang menyebabkan terganggunya kelancaran produksi. Home Industri ini menghasilkan dua produk utama yaitu *celana jeans denim dan jaket jeans denim*. Penelitian ini dilakukan untuk mendapatkan solusi mencapai produksi yang efisien dan meminimalisir pemborosan. Untuk mengidentifikasi pemborosan dan kegiatan yang tidak bernilai tambah dalam hal ini perlu dilakukan pemetaan aliran proses dalam perusahaan yaitu dengan salah satu metode *Lean Manufacturing* yaitu *Value Stream Mapping*. Hasil *Current State Value Stream Mapping* menunjukkan total waktu aliran proses produksi celana jeans denim 31941 detik . Aktivitas yang dominan terdapat pada aktivitas *operation* sebesar 98,51 %. Hasil Diagram pareto jenis *waste* yang dominan adalah pada *Process* dengan persentase sebesar 80,4% dan jenis *Waste Transportation* dengan persentase 13,08%. Persentase nilai *Value Added* (VA) adalah sebesar 97,54%, nilai *Necessary but Non Value Added* (NNVA) adalah sebesar 2,24 % dan nilai *Non Value Added Activity* (NVA) adalah sebesar 0,22% . Usulan perbaikan yang dilakukan adalah memperbaiki proses *transportasi* karena merupakan jenis *waste* yang dominan dengan mereduksi presentasi *transportasi* awal dari 98,51 % menjadi 97,37 % . Setelah dilakukan akan berdampak pada berkurangnya jumlah aktivitas, persentase dan waktu dalam *Process Activity Mapping* dengan rincian terdapat 27 aktivitas yang terdiri dari 12 aktivitas *Value Added* (VA) dengan persentase sebesar 97,73 %, 1 aktivitas *Non Value Added* (NVA) dengan persentase sebesar 0,22 %, serta 14 aktivitas *Necessary but Non Value Added* (NNVA) dengan persentase sebesar 2,24 %. Selain itu akan berdampak pada berkurangnya total waktu, waktu siklus dan *lead time* dengan rincian adalah total waktu berkurang menjadi sebesar 2128 detik yang terdiri dari waktu siklus sebesar 29813 detik/8,23 jam dan *lead time* sebesar 314353 detik/7,04 hari.

Kata Kunci : *Lean Manufacturing, Value Added, Necessary Non Value Activity 4,76, Non Value Added, Diagram Pareto, Value Stream Mapping, Current State Value Stream Mapping*

ABSTRACT

Jeans Denim is a home industry that engaged in manufacturing denim pants and jackets. The production process is based on orders from customers (make to stock). In the production process, The company is inseparable from problems that can caused production disruption. This home industry is produce two main product, namely denim jeans pants and denim jeans jackets. This research was conducted to obtain best solution to achieve efficient production and minimize waste. To identify waste and activites that have no added value, in this case, it is necessary to map the process flow within the company with the one of the lean manufacturing method, namely Value Stream Mapping. Current State Value Stream result show that the denim jeans pants production process flow total time is 31.191 second. The dominant activity is operation activity by 98,51%. The pareto diagram result show that the type of waste that dominant is on process with 80,4% percentage and transportation waste with 13,08 percentage. The percentage of value added is 94,58%. The value of neccesary non added activity is 4,76%, and the value of non value added activity is 0,65%. The proposed improvement is to improve transportation process because it is the dominant type of waste by reducing initial transporation percentage from 98,51% to 97,37%. After the improvement, it will have an impact on the redacted activity number, percentage and time in process activity mapping with the details are 27 activities consisting of 12 Value Added (VA) activities with a percentage of 97.73%, 1 Non Value Added (NVA) activity with a percentage of 0.22%, and 14 Necessary but Non Value Added (NNVA) activities with a percentage of 2.24%. In addition it will have an impact on the reduction in total time, cycle time and lead time with details are the total time reduced to 2128 seconds consisting of cycle time of 29813 seconds / 8,23 hours and lead time of 314353 seconds / 7,04 days.

Keywords : *Lean Manufacturing, Value Added, Necessarry Non Value Activity 4,76, Non Value Added, Pareto Diagram, Value Stream Mapping, Current State Value Stream Mapping*