

ABSTRAK

CV. Denis Jeans, adalah UKM yang berkerak di industri tekstil dengan hasil produksi yaitu celana jeans, celana chino, baju, dan kemeja. Untuk jenis celana jeans memiliki permintaan yang cukup tinggi dengan rata-rata permintaan 522 pcs celana jeans. Dengan tingginya permintaan tersebut terjadi pemborosan yang berhasil diidentifikasi dengan *lean manufacture* dengan sistem *value stream mapping*. Pemborosan tersebut adalah persediaan atau *waste inventory*. Penelitian digunakan adalah dengan pendekatan DMAIC pertama-tama melakukan tahap *Define* dengan membuat *current state mapping* yang didalamnya menggambarkan tentang pemborosan dan *production lead time*, lalu melakukan proses *Measure* dengan melakukan pengukuran presentase *non value added*, dan *takt time*, lalu melakukan *Analyze* dengan menggunakan analisa *Fishbone* yang dari analisa itu bisa dibuat *kaizen blitz*, kemudian tahap *Improve* dengan *future state mapping* terakhir tahap *Control* untuk mengontrol proses produksi yang telah diperbaiki. Pada tahapan awal analisa *current stream mapping leadtime* produksi adalah 19,54 hari, dengan presentase *non value added rasio* sebesar 98,75% lalu di *future state mapping* dengan menerapkan sistem tarik penggunaan supermarket dan penggabungan proses menyebabkan aliran material dapat teratur dan mengurangi pemborosan persediaan, dengan penurunan *leadtime* produksi sebesar 1,375 hari turun sebanyak 18,165 hari, dan presentase *non value added rasio* menjadi 87,9%. Dengan demikian nilai *non value added rasio* berkurang sebanyak 10,85 %.

Kata kunci : *Lean Manufactur, Value stream mapping, DMAIC.*

ABSTACK

CV. Denis Jeans, is a crusty UKM in the textile industry with production, namely jeans, chinos, shirts, and shirts. For this type of jeans have a high demand with an average of 522 requests pcs jeans. With the high demand occurs waste that has been identified with the lean manufacturing system with value stream mapping. The extravagance or waste inventory is inventory. The study used the approach of DMAIC first making stage Define by making current state mapping that includes describing the waste and production lead time, then the process Measure by measuring the percentage of non-value added, and takt time, then do Analyze by using analysis of Fishbone that of the analysis can be made kaizen blitz, then step with the future state mapping Improve the last stage of control to control the production process has diperbaiki. Pada early stages of analysis of current stream mapping production leadtime is 19.54 days, with a percentage of non-value added ratio of 98,75% then in future state mapping by implementing pull systems supermarket usage and incorporation process can cause irregular material flow and reduce inventory waste, with a decrease of 1,375 days production leadtime down as much as 18.165 days, and the percentage of non-value added ratio to 87.9% , Thus the value of non-value added ratio decreased by 10.85%.

Keyword : Lean Manufactur, Value stream mapping, DMAIC.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA