

ABSTRAK

PT Alena Textile Bandung merupakan perusahaan tekstil yang produksinya berdasarkan pesanan kastemer (*make to order*). Salah satu kain yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah kain *double georgette*. Dalam kegiatan produksinya, pada departemen *weaving* hanya memproduksi 82,3% dari target produksi yang telah ditetapkan. Hal ini mengakibatkan keterlambatan pengiriman kepada kastemer. Selain itu, pada departemen ini produk cacat yang dihasilkan cukup tinggi yaitu berkisar 3,13%.

Lean manufacturing merupakan metode untuk meminimasi *waste* dengan membuat kerangka kerja yang memfokuskan pada *value*, mereduksi pemborosan, serta memenuhi kebutuhan kastemer. Langkah pertama yang dilakukan adalah memberikan gambaran jelas mengenai proses produksi kain *double georgette* di departemen *weaving* menggunakan *Value Stream Mapping (current state)* dan *detail mapping Process Activity Mapping (PAM)* sehingga diketahui pemborosan yang terjadi di sepanjang aliran nilai. Langkah selanjutnya adalah identifikasi *waste* berdasarkan 7 jenis *waste* menggunakan *checklist* dan identifikasi penyebab *waste* menggunakan diagram sebab akibat.

Dari hasil penelitian, diperoleh bahwa *waste* yang terdapat di departemen *weaving* adalah *overproduction, waiting, unnecessary inventory, unnecessary motion* dan *defect*. Usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan yang terjadi adalah dengan mengusahakan aliran yang terus mengalir dengan cara meminimasi penumpukan *work in process* antar proses dengan menghasilkan penurunan *lead time* sebesar 492000 detik atau sekitar 75%. Selain itu, dilakukan standar kerja untuk menjaga performansi operator dan mesin sehingga dapat meningkatkan performansi dari produksi kain *double georgette* pada departemen *weaving*.

Kata kunci: *Lean Manufacturing, 7 Waste, Value Stream Mapping, Process Activity Mapping, Standard Work*