

ABSTRAK

PT. Romi Violeta merupakan sebuah perusahaan di Sidoarjo yang bergerak dalam bidang furniture. Pada pelaksanaan proses produksi perusahaan dalam membuat produk masih terdapat beberapa pemborosan. *Tools value stream mapping* dan *process activity mapping* digunakan untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan tersebut. Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah untuk mengidentifikasi jenis-jenis pemborosan apa saja yang terdapat pada rantai produksi PT. Romi Violeta dan memberikan saran usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi pemborosan (*waste*) yang ditemukan. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh beberapa *waste* pada pelaksanaan proses produksi diantaranya terdapat proses menunggu (*waiting*), proses yang berlebihan dan tidak efektif, serta gerakan yang tidak perlu. Selanjutnya dilakukan identifikasi dari pemborosan-pemborosan yang ditemukan untuk mengetahui penyebab permasalahan serta dilakukan perbaikan yang digambarkan dalam *future state mapping*. Setelah dilakukan perbaikan didapatkan hasil bahwa waktu yang dibutuhkan relatif lebih singkat dimana *lead time* yang awalnya dibutuhkan 174336,51 detik berubah menjadi 1508,59 detik dan juga terjadi perubahan di waktu proses dimana waktu proses yang awalnya 5,657 jam menjadi 3,377 jam.

Kata kunci: *value stream mapping, process activity mapping*.

ABSTRACT

PT. Romi Violeta is a company in Sidoarjo engaged in furniture. In the implementation of the company's production process in making products there is still some waste. Tools value stream mapping and process activity mapping are used to identify and eliminate such waste. The purpose of the research is to identify what types of waste are found on the production floor of PT. Romi Violeta and advises on proposed improvements that can be made to reduce waste found. Based on the results of the research obtained some waste on the implementation of the production process, among others there is a waiting process, excessive and ineffective processes, and unnecessary movement. Further identification of the wastes was found to determine the cause of the problem and improvements were made described in future state mapping. After the improvement was obtained the result that the required time is relatively shorter where the lead time initially needed 174336.51 seconds changed to 1508.59 seconds and also there was a change in the process time where the initial process time was 5,657 hours to 3,377 hours.

Keywords: value stream mapping, process activity mapping.

