

## ABSTRAK

PT. SAKATAMA Gresik merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengemasan yang proses produksinya berdasarkan pesanan. Dari hasil wawancara dengan pihak perusahaan dan pengamatan langsung di lapangan, kondisi proses produksi perusahaan saat ini terindikasi terjadinya *waste*. Untuk itu dilakukan penyebaran kuisisioner pada orang-orang atau departemen yang dianggap mengerti serta memahami proses produksi, kemudian dilakukan pembobotan untuk mengetahui pemborosan yang dominan untuk penentuan terhadap *waste* kritis yang kemudian didapatkan *waste* antara lain *defect*, *transportation* dan *waiting*. Penelitian ini berupaya untuk mengurangi *waste* yang terdapat pada proses produksi pengemasan Milo di PT. SAKATAMA Gresik dengan menggunakan pendekatan metode *Lean six sigma* yang dapat mengidentifikasi dan menganalisa aktivitas dari sebuah proses produksi dengan menggambarkan keseluruhan proses produksi dengan *Big Picture Mapping*. Untuk mengetahui *waste* yang paling sering terjadi dilakukan pembobotan pada hasil kuisisioner, dan pemetaan secara lebih detail mengenai *waste* menggunakan *Value Stream Analysis Tool* (VALSAT), dari hasil penyebaran kuisisioner didapatkan jenis pemborosan yang terjadi kemudian nilai rata-rata dari hasil kuisisioner tersebut dikonversikan kedalam matriks VALSAT, didapatkan *mapping tool* yang dominan yaitu *Process activity mapping* (105,87), *Supply chain response matrix* (50,84), *Quality filter mapping* (41,63). Pada tahap akhir diberikan usulan perbaikan berdasarkan 3 *mapping tool* yang nilai bobotnya tertinggi. Usulan diberikan berdasarkan masing- masing penyebabnya.

**Kata kunci :** *Lean Six Sigma, Milo. Big Picture Mapping, Waste, VALSAT*