

## ABSTRAK

Rumah Batik Komar merupakan salah satu produsen batik yang bergerak dari mulai bahan mentah berupa kain polos hingga menjadi kain ataupun baju batik sesuai pesanan. Rumah Batik Komar membuat sendiri alat yang digunakan untuk memproduksi batik yaitu cap batik yang disimpan di sebuah gudang saat tidak digunakan. Cap batik yang unik membuat hanya ada 1 unit untuk satu jenis motif dan dikelompokkan berdasarkan kelompok motif yang sama. Seperti missal kelompok Kembanggede dan Campurbawur. Pada bulan November 2015 dilakukan pengamatan dimana proses *order picking* gudang adalah sebesar 89,33% dari total waktu proses pergudangan membuat produksi mundur akibat lamanya cap tiba di *workshop* produksi. Untuk usulan perbaikan, dilakukan dengan pendekatan *lean warehousing* untuk mengurangi pemborosan dan aktifitas *non value adding*. Diawali dengan memetakan aktivitas menggunakan *Value Stream Mapping* (VSM) dan *Process Activity Mapping* (PAM) . Setelah *waste* teridentifikasi, akan dicari akar masalah dengan *root cause analysis* dengan metode *5Whys* dan *Fish-bone*. Perbaikan yang diusulkan adalah *warehouse slotting* berdasarkan kategori motif, dan *visual control* dengan zonafikasi dan kodefikasi. Berdasarkan hasil *future state design*, terjadi perbaikan yakni peningkatan persentase *value added activity* menjadi 31,9 % dari yang semula 3,7%. Waktu proses total berkurang dari 7127,22 detik atau 118,8 menit menjadi 918,320 detik atau 15,3 menit

Kata Kunci : *Lean Warehousing, Tooling Warehouse, Warehouse Slotting, Visual Control*