

Meningkatkan strategi efisiensi siklus manufaktur dari perusahaan pelumas menggunakan value stream mapping = Improving manufacturing cycle efficiency strategy of a lubricants company using value stream mapping

Bramantya Adji Pratama, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20504711&lokasi=lokal>

Abstrak

Value Stream Mapping harus dilakukan untuk menentukan kondisi arus proses perusahaan saat ini. Penelitian ini dilakukan di PT. X yang telah menjadi produsen pelumas sejak 1996. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah Value Stream Mapping (VSM) sebagai kerangka kerja untuk aliran proses, Value-Added dan Non- Value-Added (VA-NVA) untuk memahami dan menentukan setiap kegiatan dalam aliran proses. Identifikasi limbah berdasarkan pada Seven Waste (7 Waste) kategori, dan Manufacturing Cycle Efficiency (MCE) untuk membandingkan peningkatan yang dilakukan dari Current VSM dan Proposed VSM. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui efisiensi siklus manufaktur perusahaan. Ada 4 proses utama yang akan diukur dalam VSM; Delivery, Re-refinery, Blending, dan Filling. Perbaikan dapat dilakukan dengan mengikuti aturan lean thinking untuk mengurangi pemborosan yang terjadi. VSM saat ini menunjukkan, MCE dari PT. X hanya mencapai 0,62% sementara aktivitas Non-Value-Added mereka melebihi 1200 jam. Menggunakan 7 Waste, pemisahan limbah dan kemungkinan strategi peningkatan dibuat, yaitu; Pull System, arus informasi yang disederhanakan, dan pemeriksaan bahan secara teratur. Dengan menggunakan strategi, VSM yang diusulkan dibuat dan mampu mengurangi waktu Non-Value-Added menjadi 654 jam dan menaikkan MCE menjadi 1.17%.

.....Value stream mapping should be done to determine the condition of the current company process flow. This research conducted at PT. X which has been a lubricant industry producer since 1996. The methods use in this research are Value Stream Mapping (VSM) as a framework for the process flow, Value-Added and Non-Value- Added (VA-NVA) to understand and specified each activity within the flow of process. Identifying waste based on the seven waste (7 Waste) category, and Manufacturing Cycle Efficiency (MCE) to compare the improvement being made from the current and future VSM. The purpose of this research is to determine the company manufacturing cycle efficiency. There are 4 main process that are going to measure in the VSM; Delivery, Re- refinery, Blending, and Filling. Improvement can be made by following the rules of lean thinking in order to reduce the waste that occurs. Current VSM shows, MCE of PT. X is 0.62% while their non-value-added activities exceed 1200 hours. Using 7 Waste, separation of waste and possible improvement strategy was made, namely; pull system, simplified information flow, and regular material check. Using the strategy, proposed VSM was build and able to decrease non-value-added time into 654 hours and increase MCE into 1.17%.</i>