

Analisis value stream mapping (VSM) pada line produksi assy outer mirror D17D di PT Astra Komponen Indonesia (ASKI) = Analysis of value stream mapping (VSM) on the production line mirror assy outer D17D PT Astra Komponen Indonesia (ASKI) / Dimas Setyo Wahyudi

Dimas Setyo Wahyudi, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20423537&lokasi=lokal>

Abstrak

ABSTRAK

Ketidakseimbangan dalam pemerataan kerja di line produksi bisa menjadi masalah bagi organisasi ataupun perusahaan, proses produksi yang tidak efektif dan efisien menghasilkan pemborosan yang dibebankan sebagai biaya produksi. Lean manufacturing adalah pendekatan untuk mengefisienkan sistem dengan memahami gambaran sistem umum aktivitas produksi pada aliran informasi dan material di lantai produksi dan melibatkan perubahan, meningkatkan proses, produktivitas dengan mereduksi waste didukung dengan budaya kerja 5S agar menciptakan suasana kerja yang kondusif.

Melalui penelitian ini, aktual proses produksi dipetakan kedalam sebuah peta "VSM" (Value Stream Mapping) dan akan terlihat aktifitas produksi di dalam pembagian kerja manpower produksi pada masing-masing work station. Selanjutnya menentukan proses apa yang harus diperbaiki dengan menggunakan tools Failure Mode Effect Analysis (FMEA) dibandingkan dengan pencapaian target takt time, baru kemudian dilakukan poses perbaikan line balancing di area produksi assy outer mirror D17D.

Hasil dari penelitian menyarankan bahwa perusahaan harus merencanakan line balancing karena dapat mereduksi bottle neck yang ada. Pencapaian target takt time dan peningkatan produktivitas di dalam line produksi assy outer mirror D17D akan dibuktikan di dalam penelitian ini.

<i>ABSTRACT</i>

Imbalance in task distribution in the production line could be a problem for the organization or company, ineffective and inefficient production process will generate waste which is charged as production costs. Lean manufacturing is an approach to streamline the system to understand overview of the general system of production activity on the flow of information and materials on the production floor and involves change, perbaikan processes, increase productivity with reduce waste supported by 5S workplace culture in order to create a conducive working atmosphere.

Through this study, the actual production process is mapped into a map "VSM" (Value Stream Mapping) and will be seen in production activities in the division of labor manpower production in each work station. Subsequently determine what process should be improved by using the tools Failure Mode Effect Analysis (FMEA) compared to the achievement of the target takt time, and then carried out line balancing poses perbaikan in the production line area assy outer Mirror D17D.

Results of the study suggest that the company should plan line balancing because it can reduce existing bottle neck. Achievement of the target takt time and increase productivity in the production line assy outer

mirror D17D will be proved in this study.</i>