

ABSTRAKSI

PT. Multi Rezekitama merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur khususnya pada produksi cat dan *stationery*. Persaingan bebas dan kompetisi global menuntut agar PT. Multi Rezekitama lebih meningkatkan daya saing perusahaannya agar tidak tersingkir dari kompetisi bisnis. PT. Multi Rezekitama menghadapi masalah dalam hal efisiensi waktu produksi, dimana adanya pekerjaan yang tidak dapat dikerjakan sesuai dengan waktu yang telah dijanjikan kepada *costumer* yang menyebabkan efisiensi waktu produksi rendah.

Melihat kondisi yang ada dilapangan maka perlu disusun suatu usulan perbaikan proses produksi untuk meningkatkan performansi perusahaan agar dapat memberikan pelayanan yang lebih baik kepada kastemer. Untuk mendapatkan gambaran menyeluruh dan kekurangan dari proses produksi eksisting serta untuk memberikan usulan perbaikan, langkah pertama yang dilakukan adalah pemahaman terhadap proses produksi eksisting serta pengukuran waktu siklus beserta efisiensinya. Dari data yang didapat kemudian dilakukan analisis dengan mempertimbangkan aspek SDM, fasilitas dan teknologi serta lingkungan kerja yang ada.

Usulan perbaikan disusun berdasarkan analisis aktivitas dan *streamlining* sehingga akan menghasilkan nilai efisiensi yang lebih baik dari kondisi eksisting. Usulan perbaikan proses produksi yang telah disusun berdasarkan analisis yang telah dilakukan tersebut, memberikan perubahan-perubahan terhadap proses produksi eksisting, yang berpengaruh terhadap peningkatan nilai efisiensi, efektivitas serta adaptabilitas proses.

Berikut ini adalah hasil perbandingan kondisi proses produksi eksisting dengan usulan.

PROSES	SUB PROSES	Eksisting			Usulan			Cycle Time Efficiency		% peningkatan efisiensi
		RVA	BVA	NVA	RVA	BVA	NVA	Eksisting	Usulan	
Pra Produksi	Ekspedisi	57.575	12.602	5.505	57.575	6.381		0.7607	0.9002	15.49
	Staf dan administrasi	37.43	4.012	4.502	31.635	4.012		0.8147	0.8875	8.20
Produksi	Milling	35.385	0.894	10.24	34.385	0.563		0.7607	0.9839	22.69
	Mixing	830.83	0.245	9.15	829.7	0.245		0.9888	0.9997	1.09
Finishing	Filtering	26.169	7.42		25.162	3.71		0.7791	0.8715	10.60
	Scalling, Packing Handling	12.433	1		6.793	0.5		0.9256	0.9314	0.63
Rata-rata								0.8383	0.9290	9.784

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa perbaikan yang dilakukan dapat menurunkan *throughput time*. Penurunan tertinggi adalah pada bagian Milling yaitu sebesar 22.69 %.