

**ANALISIS *LEAN MANUFACTURING* DENGAN METODE
WASTE ASSESSMENT MODEL UNTUK ELIMINASI *WASTE*
PADA PROSES PERAWATAN LAMBUNG KAPAL
TONGKANG 713 PST (300FT)**

Niken Yuli Kusumawati

ABSTRAK

PT. Pancaran Samudra Shipyard merupakan suatu tempat yang bisa juga disebut sebagai bengkel kapal yang objek pengerjaannya adalah berupa *maintenance and repair* kapal. Melihat dari grafik selama kurun waktu 1 tahun terakhir, waktu keterlambatan masih cukup tinggi serta melebihi waktu normal pengerjaan yaitu selama 2 bulan. Oleh karena itu, diperlukan pendekatan *lean* untuk dapat meningkatkan efisiensi proses perawatan kapal yang berguna bagi kemajuan PT. Pancaran Samudra Shipyard. Untuk mendukung analisis tersebut, perlu dilakukan wawancara dan observasi langsung. Kemudian, menggunakan metode *WAM (Waste Assessment Model)*. Dibantu dengan metode *VALSAT (value stream analysis tool)* digunakan sebagai tool bantuan dalam pemetaan secara terperinci dengan aliran nilai (*value stream*) yang fokus nya dalam aliran proses *value adding process*. Berdasarkan hasil pengolahan data, diperoleh hasil *waste* tertinggi yaitu *waste defect, motion* dan *waiting*. Diperoleh nilai RPN untuk *waste defect* sebesar 81, *waste motion* sebesar 56, dan *waste waiting* sebesar 42.

Kata Kunci : 7 Pemborosan, *Lean Manufacturing*, *WAM*, *VALSAT*

**ANALISIS *LEAN MANUFACTURING* DENGAN METODE
WASTE ASSESSMENT MODEL UNTUK ELIMINASI WASTE
PADA PROSES PERAWATAN LAMBUNG KAPAL
TONGKANG 713 PST (300FT)**

Niken Yuli Kusumawati

ABSTRACT

PT Pancaran Samudra Shipyard is a place that can also be called a ship repair shop whose object of work is in the form of ship maintenance and repair. Looking at the graph over the past 1 year, the delay time is still quite high and exceeds the normal processing time of 2 months. Therefore, a lean approach is needed to improve the efficiency of the ship maintenance process which is useful for the progress of PT Pancaran Samudra Shipyard. To support the analysis, it is necessary to conduct interviews and direct observations. Then, using the WAM (Waste Assessment Model) method. Assisted by the VALSAT (value stream analysis tool) method used as a tool to assist in detailed mapping with value streams that focus on the flow of value adding processes. Based on the results of data processing, the highest waste results were obtained, namely waste defects, motion and waiting. The RPN value for waste defects is 81, waste motion is 56, and waste waiting is 42.

Keywords : 7 waste, Lean Manufacturing, WAM, VALSAT