

KUESIONER PENENTUAN VALUE ADDED, NECESSARY NON VALUE ADDED, DAN NON VALUE ADDED

Dengan hormat,

Saya Muhammad Fakhri Ismail, Mahasiswa Jurusan Teknik Industri Universitas Esa Unggul akan melakukan penelitian mengenai Penerapan Konsep Lean Manufacturing Untuk Pengurangan Waste Dan Peningkatan Kualitas Produk Aluminium Rod Di PT. Tembaga Mulia Semanan.

Adapun salah satu cara untuk mendapatkan data adalah dengan menyebarkan kuesioner untuk menentukan aktivitas-aktivitas value added, necessary non value added, dan non value added. Untuk itu, saya mengharapkan kesediaan Bapak/Ibu sekalian untuk mengisi ini sebagai data yang akan dipergunakan dalam penelitian. Saya harap informasi yang anda berikan adalah sesuai dengan kondisi yang ada pada perusahaan PT. Asia Chemical Industry. Atas kesediaan dan kerjasamanya, saya ucapkan terima kasih.

Berikut ini adalah pengertian aktivitas value added, necessary non value added, dan non value added.

1. Value Added (VA)

Sesuatu yang memiliki nilai, dan bias dikatakan bernilai karena hal tersebut merupakan sesuatu yang dihasilkan dan dibayar oleh pelanggan.

.2. Necessary Non Value Added (NNVA)

Aktivitas yang masih diperlukan dalam proses produksi seperti inspeksi dan pemindahan tetapi tidak memberikan nilai terhadap produk.

3. Non Value Added (NVA)

Suatu aktivitas yang tidak menambah nilai dimata pelanggan karena dapat menciptakan 7 pemborosan (waste) diperusahaan. Aktivitas hilangnya nilai ini akan berdampak kepada meningkatnya biaya produksi.

DATA RESPONDEN

Nama :

Jabatan :

Berikan tanda (√) pada setiap jawaban yang anda pilih berdasarkan kondisi yang ada pada perusahaan PT. Tembaga Mulia Semanan Jakarta.

No	Proses	No	Aktivitas	Value Added	Non Value Added	Necessery Non Value Added
1	Gudang	1	Menyiapkan bahan baku			
		2	Mengantar bahan baku ke proses produksi			
2.	Melting	3	Memasukan bahan baku			
		4	Menunggu proses melting 240 menit			
		5	proses Transfer ke holding 30 menit			
3.	Holding	6	Meratakan bahan baku			
		7	Menunggu proses holding 240 menit			
4.	Casting	8	Proses pencetakan castbar 240 menit			
5.	Rolling Mill	9	Pembentukan kawat rod			
6.	Coiler	10	Penggulungan Aluminium Rod			
		11	Penimbangan Aluminium Rod			
		12	Pergantian pallet			
		13	Transporatsi coil ke penyimpanan			
		14	Menunggu proses coiler 50 menit			
7	Packing	15	Inspeksi			
		16	Packing			