

9. MMT B

by Dwi Iryaning Handayani

Submission date: 14-Mar-2020 05:41AM (UTC-0400)

Submission ID: 1275449634

File name: 9._MMT_B.pdf (116.65K)

Word count: 2735

Character count: 16565



UPAYA PENGURANGAN PEMBOROSAN DALAM MENINGKATKAN KAPASITAS PRODUKSI DENGAN PENDEKATAN *LEAN* *MANUFACTURING*

²
Arik Hariyanto¹⁾ dan Dwi Iryaning Handayani²⁾
Jurusan Teknik Industri Universitas Panca Marga Probolinggo
Jalan Yos Sudarso 107 Pabean Dringu Probolinggo
Email: Arickjhon57@gmail.com¹⁾, dwiiryaninghandayani@yahoo.co.id²⁾

ABSTRAK

PT XYZ bergerak dibidang perkerajinan berskala internasional dan dalam menghadapi persaingan bebas PT XYZ telah menerapkan sistem penjaminan mutu. Akan tetapi selama proses produksi terjadi pemborosan salah satunya yaitu produk cacat, terdapat 3 produk cacat yaitu: *Thin Spot*, *Blister* dan *Sanding*. Hal ini menyebabkan inefisiensi dan menurunnya kapasitas produksi. Sehingga berdampak pada suatu pemborosan dan kapasitas produksi tidak terpenuhi. Oleh karena itu perlu dilakukan pengembangan secara bertahap dan terus menerus dalam rangka mencapai tujuan yang akan dicapai serta dapat mengurangi waste pada aliran proses produksi. Waste yang berpotensi terhadap aliran proses produksi yaitu *waste of over production* dan *waste of over process*. Dengan menggunakan *Root Cause Analysis (RCA)* menghasilkan akar penyebab dari pemborosan kritis yang teridentifikasi, 3 diantaranya disebabkan karena kurangnya *skill up* operator dan *Standart Operasional Prosedur (SOP)* sehingga berdampak pada pemborosan pada area *chipper*. Usulan perbaikan yang sesuai baik dari proses produksi di area *chipper* adalah perlu diadakannya pelatihan *skill up* operator dan *Standart Operasional Prosedur (SOP)* pada tiap-tiap mesin, sedikitnya dilakukan selama 3 bulan sekali agar operator lebih memahami dan mengerti terhadap mesin yang di operasikannya sehingga pemborosan dapat di minimalis.

Kata kunci: *Lean, Manufactur, Waste.*

PENDAHULUAN

Konsep *Lean Manufactur* merupakan metodologi yang bertujuan untuk menjaga kontinuitas suatu perusahaan (Rahmawan, et.al, 2014) dengan cara mengurangi pemborosan (*waste*) dari aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non value added*) sepanjang aliran proses produksi. (Supriyanto, 2013). Gasperz (2011) menyatakan bahwa pemborosan di bagi menjadi dua tipe yaitu tipe pertama pemborosan pada aliran produksi yang tidak memberikan nilai tambah dan tidak dapat dihindarkan sedangkan tipe yang kedua pemborosan yang tidak memberikan nilai tambah dan harus dikurangi. Tujuan utama dalam mengurangi pemborosan yaitu untuk menghindari timbulnya gangguan proses produksi dalam mencapai kapasitas produksi. Dengan minimasi pemborosan perusahaan akan mampu menghadapi pesaing dan meningkatkan rasio nilai tambah (*valu added*) terhadap pemborosan.

PT. XYZ bergerak dibidang perkerajinan berskala internasional dan dalam menghadapi persaingan bebas PT.XYZ telah menerapkan sistem penjaminan mutu. Akan tetapi selama proses produksi terjadi pemborosan salah satunya yaitu produk cacat, terdapat 3 produk cacat yaitu: *Thin Spot*, *Blister* dan *Sanding*. Hal ini menyebabkan inefisiensi dan menurunnya kapasitas produksi. Selain itu pemborosan lainnya yaitu kerusakan mesin Area *Chipper* di PT.



XYZ periode September 2014 – September 2015 telah diketahui bahwa mesin *Feeding Roll* yang paling tinggi mengalami *breakdown time* sehingga berdampak pada suatu pemborosan dan kapasitas produksi tidak terpenuhi. Oleh karena itu perlu dilakukan pengembangan secara bertahap dan terus menerus dalam rangka mencapai tujuan yang akan dicapai serta dapat mengurangi waste pada aliran proses produksi.

Penerapan *Lean manufacturing* salah satu usulan yang tepat dalam mengatasi permasalahan yang terjadi di PT XYZ. Sedangkan metode yang akan digunakan untuk proses implementasi *lean manufacturing* dengan pembuatan *big picture mapping*, maka diharapkan *waste-waste* dan *non value added activities* yang ada dapat diminimalkan (Harliwantip, 2014). Sistem produksi yang mengaplikasikan *lean* dapat menghemat waktu pengembangan produk sehingga menekan jumlah *defect* dan sebaliknya mampu menghasilkan variasi dan pertumbuhan produk yang semakin meningkat (Taylor dan Brunt, 2001).

Tujuan penelitian ini yaitu mendapatkan *waste* atau pemborosan yang berpotensi pada aliran proses produksi dan menganalisa penyebab terjadinya *waste*, yang dilanjutkan dengan usulan perbaikan yang tepat dari penyebab pemborosan di PT. XYZ.

METODE

Adapun tahapan yang digunakan dalam menerapkan *lean manufacturing* pada pengolahan data ini antara lain :

1. *Big picture mapping*

Digunakan untuk menggambarkan proses produksi (*manufacturing*). Dari *big picture mapping* akan diperoleh informasi dimana terjadinya *waste* dan seluruh aktifitas yang tergolong aktifitas *value added, non value added, necessary but non value added*.

2. Identifikasi *waste*

Mengidentifikasi dan mengelompokkan aktifitas-aktifitas kerja di proses produksi pada Area *Chiper* berdasarkan jenis *waste* nya (*seven waste*).

3. Menentukan *waste* kritis

Penentuan *waste* kritis dilakukan dengan cara menyebarkan kuisioner terhadap pihak yang terkait di Area *Chiper* yaitu : Kepala shift produksi, Spv *mechanic*, Spv produksi *outside*, Operator *mechanic*, dan Operator produksi.

4. *Root Cause Analysis* (RCA)

Root Cause Analysis (RCA) digunakan untuk menelusuri penyebab dan dampak dari buah permasalahan yang terjadi di Area *Chiper*. Dengan RCA ini bisa diketahui *waste* yang terjadi pada proses produksi.

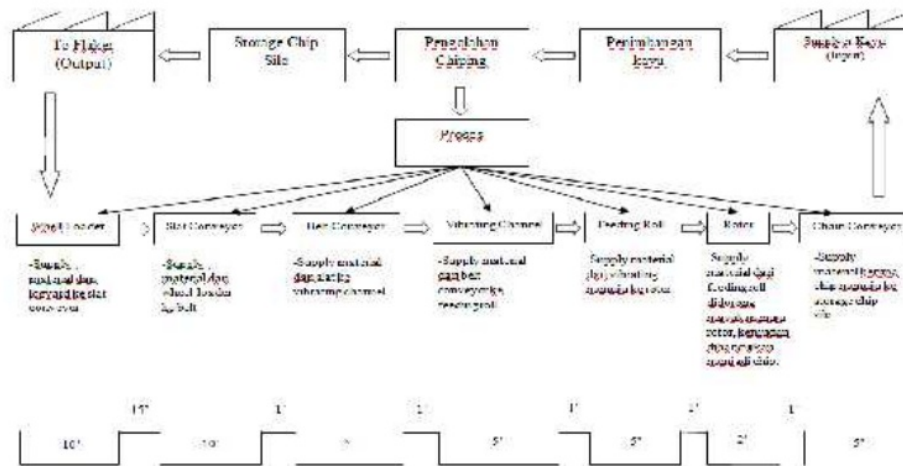
5. Usulan Perbaikan

Usulan perbaikan merupakan tahap akhir dari pengolahan data yang ada, setelah ditemukan *waste* kritis dan akar penyebabnya maka solusi yang tepat adalah dengan ditentukannya perbaikan, baik perbaikan dari segi SDM, *part*, dan inventory yang ada di Area *Chiper*.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Big Picture Mapping

Big Picture Mapping adalah suatu *tools* yang digunakan untuk menggambarkan suatu sistem secara keseluruhan beserta aliran nilai (*value stream*) yang terdapat dalam perusahaan PT. XYZ yang bertujuan untuk menentukan *waste* yang terjadi pada proses produksinya.



Gambar 1 *Big Picture Mapping* Aliran Proses Produksi di Area *Chipper*

Keterangan *Big Picture Mapping* Aliran Proses Produksi di Area *Chipper* :

1. *Wheel Loader*
Alat berat untuk supply material dari area logyard menuju ke slat conveyor.
2. *Slat Conveyor*
Material dari wheel loader di *supply* menuju ke belt conveyor.
3. *Belt Conveyor*
Material dari slat conveyor di *supply* menuju ke vibrating channel.
4. *Vibrating Channel*
Material dari belt conveyor di *supply* menuju ke feeding roll.
5. *Feeding Roll*
Material dari vibrating channel di *supply* menuju ke rotor chipper.
6. Rotor
Proses penghancuran balok kayu menjadi chip.
7. *Chain Conveyor*
Material hasil dari proses penghancuran di *supply* ke chip silo storage.
8. *Chip Silo Storage*
Tempat penyimpanan material berupa chip.

Identifikasi Aktifitas Proses Produksi Area *Chipper*

Aktifitas proses produksi di area *chipper* di golongan menjadi dua yaitu aktivitas yang dilakukan secara kontinyu dan berkala. Aktivitas kontinyu merupakan suatu aktivitas proses produksi yang dilakukan secara berkelanjutan yang mana aktivitas ini dimulai dari *supply whell loader* sampai ke *chip storage*. Hasil identifikasi aktifitas kontinyu dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1 Identifikasi Aktifitas pada Proses Produksi Area *Chipper* yang kontinyu

Kode	Type Aktifitas	VA	NVA	NNVA
Whell Loader				
A.1	Cek mesin sebelum pengoperasian <i>Whell Loader</i>			√



Kode	Type Aktifitas	VA	NVA	NNVA
A.2	Operator menjalankan <i>Whell Loader</i> untuk mengambil material di logyard secara kontinyu	√		
Slat Conveyor				
B.1	Operator menunggu <i>supply material</i> dari <i>Whell Loader</i>		√	
B.2	<i>Whell Loader</i> <i>supply material</i> sebanyak mungkin ke <i>slat conveyor</i>		√	
B.3	Operator mengoperasikan <i>slat conveyor</i> untuk di transportasi ke <i>feeding roll</i>	√		
B.4	Pengaturan <i>speed slat conveyor</i>			√
Belt Conveyor				
C.1	Operator mengoperasikan <i>belt conveyor</i> untuk di transportasi ke <i>feeding roll</i>	√		
C.2	Pengaturan <i>speed belt conveyor</i>			√
A. Feeding Roll				
D.1	Operator mengoperasikan <i>feeding roll</i> untuk di transportasi ke rotor	√		
Rotor				
E.1	Operator mengoperasikan rotor untuk menghancurkan kayu yang di <i>supply</i> dari <i>feeding roll</i>	√		
E.2	Pengaturan <i>speed</i> rotor			√
Chain Conveyor				
F.1	Operator mengoperasikan <i>chain conveyor</i> untuk di transportasi ke <i>chip storage</i>	√		

Identifikasi Aktifitas pada Proses Produksi Area Chipper yang berkala

Sedangkan aktivitas berkala yang dilakukan pada proses produksi di area *chipper* merupakan suatu aktivitas yang dilakukan sesuai jadwal yang ditetapkan. Jenis aktivitas berkala ini berupa perawatan, pemeliharaan, inspeksi, dan pembersihan. Aktivitas berkala pada proses produksi area chipper dilakukan tiap 2 hari sekali atau 2x24 jam sekali, untuk penggantian pisau pada rotor di mesin *chipper*. Selengkapnya aktivitas berkala dapat dilihat pada tabel 2 berikut.

Tabel 2. Identifikasi Aktifitas pada Proses Produksi Area Chipper yang berkala

Kode	Type Aktifitas	VA	NVA	NNVA
Whell Loader (inspeksi mesin)				
A.1	Perjalanan <i>Whell loader</i> menuju workshop			√
A.2	Lapor ke bagian mekanik <i>whell loader</i>			√
A.3	Bantu mekanik cek semua mesin dan kelistrikan <i>whell loader</i>	√		
Slat Conveyor (inspeksi mesin)				
B.1	<i>Cleaning area slat conveyor</i>	√		
B.2	Cek area mesin <i>slat conveyor</i>	√		
A. Belt conveyor (inspeksi mesin)				
C.1	<i>Cleaning area slat conveyor</i>	√		



C.2	Cek area mesin <i>slat conveyor</i>	√		
B. Feeding Roll (inspeksi mesin)				
D.1	<i>Cleaning area slat conveyor</i>	√		
D.2	Cek area mesin <i>slat conveyor</i>	√		
Rotor (<i>change knife</i>)				
E.1	Perjalanan operator menuju <i>sharpening</i> untuk mengambil pisau yang sudah di asah		√	
E.2	Perjalanan operator kembali dari <i>sharpening</i> menuju rotor		√	
E.3	Proses penggantian pisau (<i>change knife</i>)	√		
E.4	<i>Setup knife</i>	√		
E.5	Pengecekan ulang knife rotor oleh tim produksi <i>control</i>			√
Chain Conveyor (inspeksi mesin)				
F.1	<i>Cleaning area slat conveyor</i>	√		
F.2	Cek area mesin <i>slat conveyor</i>	√		

17

Keterangan :

VA : *Value Added*

NVA : *Non Value Added*

NNVA : *Necesery Non Value Added*

Identifikasi Waste dari *Big Picture Mapping*

Berikut identifikasi waste dari *lean maintenance* dan *lean manufacture* :

Tabel 3. Identifikasi waste *lean manufacture*

No.	Identifikasi Waste	<i>Lean Manufacture</i>
1.	<i>Waste of Over Production</i>	Produksi yang berlebihan.
2.	<i>Waste of Waiting</i>	Adanya operator / material yang tidak aktif dalam waktu yang lama.
3.	<i>Waste of Tansportation</i>	Adanya perpindahan / <i>supply</i> material yang berlebihan.
4.	<i>Waste of Over Process</i>	<i>Setup machine, change knife.</i>
5.	<i>Waste of Inventory</i>	Iventory komponen dan alat yang berlebihan.
6.	<i>Waste of Motion</i>	Adanya gerakan yang tidak perlu.
7.	<i>Waste of Defect</i>	Terjadinya cacat / penurunan kualitas <i>output.</i>

Identifikasi Waste Kritis

Hasil kuisisioner untuk menentukan waste kritis yang terjadi pada proses produksi di Area Chipper. Kuisisioner diberikan kepada 5 karyawan yang mengerti mengenai alur informasi dan fisik produksi di Area Chiper, 5 karyawan tersebut terdiri dari : Kepala Shift produksi, SPV *mechanic*, SPV produksi *outside*, Operator *mechanic*, dan Operator produksi. Pengambilan data diambil bulan September - Oktober 2015.

Hasil Kuisisioner Waste *Lean Manufacture*

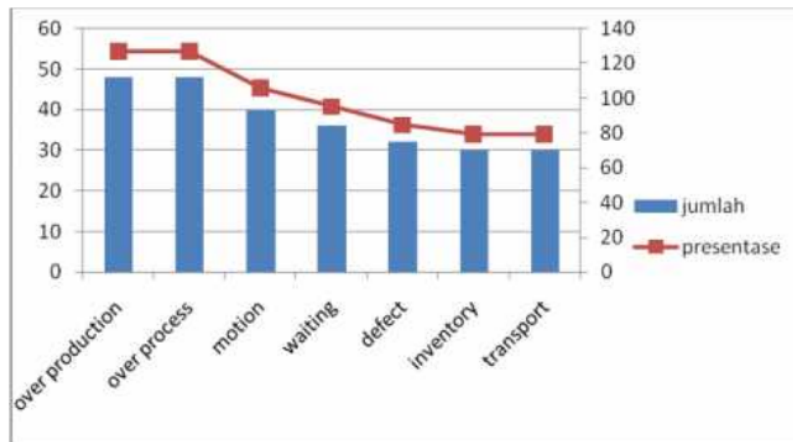
Berikut ini merupakan rekap hasil kuisisioner untuk mengetahui waste yang sering terjadi pada proses produksi area *chipper*.



Tabel 4. Rekap Kuisioner ²² Waste Pada Proses Produksi Area Chipper

No.	Jenis Waste	SS	S	TS	STS	Skor	Bobot
1.	Over Production	4	1	0	0	48	0,18
2.	Waiting	0	3	2	0	36	0,13
3.	Transportation	0	1	3	1	30	0,11
4.	Over Process	4	1	0	0	48	0,18
5.	Inventory	0	1	3	1	30	0,11
6.	Motion	1	3	1	0	40	0,15
7.	Defect	0	2	2	1	32	0,12
Skor		10	8	6	4		

Hasil waste kritis dari *lean manufacture* adalah *waste over production* dan *over process*.
 Gambar 2. Pareto Untuk Waste Kritis



Gambar 2 Diagram Pareto Waste Kritis

¹² **Root Cause Analysis (RCA)**

⁵ *Root Cause Analysis (RCA)* digunakan untuk menelusuri penyebab dan dampak dari sebuah permasalahan yang terjadi di Area *Chipper*. Dengan RCA ini bisa diketahui waste yang terjadi pada proses perawatan serta proses produksinya yang merupakan dampak dari *breakdown* yang terjadi di Area *Chipper*.

Tabel 7 *Root Cause Analisis (RCA) Lean Manufacture*

No.	Jenis Masalah	Why 1	Why 2	Why 3	Why 4	Why 5
1.	Waste of Over Production	Produksi yang berlebihan.	Input yang berlebihan kedalam mesin.	Ingin mencapai target produksi yang berlebihan.		Tidak sesuai SOP pengoperasian mesin.
2.	Waste of Over	Setup machine	Change knife membutuhkan	Operator kurang	Operator kurang	Tidak terdapat



	<i>Process</i>	<i>change knife rotor.</i>	waktu lama.	terlatih.	mendapatkan skill up dan SOP.	pelatihan skill up dan SOP.
--	----------------	----------------------------	-------------	-----------	-------------------------------	-----------------------------

Alternative Usulan Perbaikan

Setelah *Root Cause Analysis* dari *waste* kritis ditentukan, maka tahap selanjutnya dilakukan alternative perbaikan pada tiap *waste* yang ditemukan, baik itu *waste* dari proses perawatan mesin maupun proses produksinya.

Tabel 8 Alternative Perbaikan

No.	Jenis Pemborosan (<i>waste</i>)	Definisi Jenis Pemborosan Kritis	Penyebab Pemborosan Kritis	Usulan Perbaikan
1.	<i>Waste of Over Production</i>	Produksi yang berlebihan.	Tidak sesuai SOP dalam pengoperasian mesin.	Pelatihan <i>skill up</i> operator area chipper mengenai pengoperasian mesin sesuai SOP (Standart Operasional Prosedur).
2.	<i>Waste of Over Process</i>	Setup mesin <i>change knife rotor chipper.</i>	Tidak terdapat pelatihan <i>skill up</i> dan SOP tentang <i>change knife rotor.</i>	Pelatihan <i>skill up</i> operator area chipper mengenai setup <i>change knife rotor</i> sesuai SOP (Standart Operasional Prosedur).
3.	<i>Waste of Waiting</i>	Menunggu Persiapan peralatan.	Tidak terdapat pelatihan <i>skill up</i> di bagian peralatan.	Pelatihan <i>skill up</i> operator bagian peralatan (toolman) mengenai penanganan peralatan sesuai SOP (Standart Operasional Prosedur).
		Menunggu pengolahan surat ijin pekerjaan.	Tidak terdapat system informasi terintegrasi.	Dibuat papan informasi tentang Standart Operasional Prosedur (SOP) pengolahan surat ijin pekerjaan dan disediakan admin khusus yang menangani pengolahan surat ijin pekerjaan.
4.	<i>Waste of Transportation</i>	Penyimpanan peralatan yang jauh dari lokasi trouble shooting.	Kurang perhatian dari atasan tentang transportasi alat.	Disediakan alat transportasi khusus peralatan.

Analisa Waste dan Alternative Perbaikannya

Setelah dilakukan suatu penelitian dengan diterapkan *Lean Manufacture* di area chipper, telah diidentifikasi *waste* yaitu pada proses perawatan teridentifikasi *waste of waiting*



dan *transportation*, sedangkan dari proses produksi teridentifikasi *waste of over production* dan *over process*.

Waste of over production

Waste of over production terjadi pada proses produksi, yaitu produksi yang berlebihan pada area chipper. Fungsi dari area chipper itu sendiri di XYZ yaitu sebagai penghancur kayu yang awalnya kayu berupa log dirubah menjadi kayu berupa chip. *Waste of over production* terjadi pada saat produksi berlangsung dalam pengoperasian mesin area *chipper* sehingga mengakibatkan kerusakan mesin pada *feeding roll* yang pada akhirnya menimbulkan *waste*. Mulai *input* material sampai dengan menjadi *output*, semua mesin dikontrol oleh operator, mulai dari mesin *slat conveyor*, *belt conveyor*, *vibrating channel*, *feeding roll*, *rotor*, dan *chain conveyor*. Setiap mesin juga terdapat pengaturan *speed* mesin, guna mengatur kecepatan mesin tersebut. Akan tetapi diantara mesin-mesin di area *chipper* tersebut ada dua mesin yang tidak bisa diatur kecepatannya atau beroperasi secara kontinyu, yaitu pada mesin *feeding roll* dan mesin *chain conveyor*. Mesin *feeding roll* sering terjadi kerusakan sedangkan mesin *chain conveyor* jarang terjadi kerusakan dikarenakan dilihat dari aliran prosesnya mesin *feeding roll* merupakan mesin pertama yang beroperasi secara kontinyu, yang menerima *supply* dari mesin-mesin *slat conveyor*, *belt conveyor*, *vibrating channel* yang semuanya terdapat pengaturan kecepatannya. Kerusakan *feeding roll* terjadi disebabkan *over supply* dari wheel loader dan *over speed* dari operator yang menjalankan area *chipper* sehingga kerusakan sering terjadi pada mesin *feeding roll* seperti patahnya AS *feeding roll*, rusaknya *bearing feeding roll*, dan putusnya rantai gear dari *feeding roll*.

Waste of over process

Waste of over process terjadi pada proses penggantian pisau rotor (*change knife*). Area *chipper* setiap 2 hari sekali atau 2 x 24 jam pisau pada rotor wajib diganti sesuai peraturan perusahaan, pada saat *change knife* waktu yang dibutuhkan harus tepat pada waktunya, harus efektif dan efisien. *Over process* yang terjadi pada saat *change knife* disebabkan banyaknya proses-proses yang dilakukan oleh operator pada saat *change knife* berlangsung, seperti teknik cara membuka baut pisau serta kurang kerjasamanya antar tim di tiap shift setiap operator sehingga pemborosan waktu dalam *change knife* terjadi.

Alternative Perbaikan

- *Waste of over production*, diadakan suatu pelatihan *skill up* operator area *chipper* minimal 3 bulan sekali untuk meningkatkan kemampuan serta kualitas dalam pengoperasian mesin sesuai dengan Standart Operasional Prosedur (SOP).
- *Waste of over process*, diadakan juga pelatihan *skill up* operator area *chipper* minimal 3 bulan sekali untuk meningkatkan kemampuan, kualitas serta *team work* dalam proses *change knife*.

KESIMPULAN

Waste yang berpotensi terhadap aliran proses produksi yaitu *waste of over production* dan *waste of over process*. Dengan menggunakan *Root Cause Analysis (RCA)* menghasilkan akar penyebab dari pemborosan kritis yang teridentifikasi 3 diantaranya disebabkan karena kurangnya *skill up* operator dan *Standart Operasional Prosedur (SOP)* sehingga berdampak pada pemborosan pada area *chipper*.

Usulan perbaikan yang sesuai baik dari proses produksi di area *chipper* adalah perlu diadakannya pelatihan *skill up* operator dan *Standart Operasional Prosedur (SOP)* pada tiap-tiap mesin, sedikitnya dilakukan selama 3 bulan sekali agar operator lebih memahami dan mengerti terhadap mesin yang di operasikannya sehingga pemborosan dapat di minimalis.



DAFTAR PUSTAKA

- ⁶ Arief Rahmawan, Sugiono dan Chee-Cheng Chen. (2014). Aplikasi Teknik Quality Function, Deployment Dan Lean Manufacturing Untuk Minimasi Waste, *JEMIS VOL 2 NO 1*, ISSN 2338-3925
- H. Harisupriyanto, (2013) ⁹ Implementasi Lean Manufacturing dan 5 S untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi, *Jurnal Energi dan Manufaktur* Vol.6, No.1, April
- ² Gasperz, V., & Fontana, A. *Lean Six Sigma for Manufacturing and Service Industries*. Bogor: Vinchristo Publication, (2011).
- ¹¹ Harliwantip. (2014) Analisa *Lean Service* Guna Mengurangi Waste Pada Perusahaan Daerah Air Minum Banyuwangi, *Spektrum Industri*, 2014, Vol. 12, No. ISSN: 1963-6590
- ¹³ Taylor, D and Brut, D (2001), *Manufacturing Operations and Supply Chain Management: The lean Aproach*. Thomson Learning, London.

9. MMT B

ORIGINALITY REPORT

19%	18%	4%	13%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	Submitted to Syiah Kuala University Student Paper	4%
2	media.neliti.com Internet Source	3%
3	repository.unej.ac.id Internet Source	1%
4	digilib.its.ac.id Internet Source	1%
5	k8bksti.ub.ac.id Internet Source	1%
6	repository.its.ac.id Internet Source	1%
7	triyatmoko.wordpress.com Internet Source	1%
8	Submitted to Universitas Pancasila Student Paper	1%
9	id.portalgaruda.org Internet Source	1%

10	ejournal3.undip.ac.id Internet Source	1%
11	garuda.ristekdikti.go.id Internet Source	1%
12	www.slideshare.net Internet Source	1%
13	novapublishers.com Internet Source	1%
14	Submitted to Politeknik APP Student Paper	1%
15	pt.scribd.com Internet Source	1%
16	Submitted to Universitas Brawijaya Student Paper	1%
17	publikasiilmiah.ums.ac.id Internet Source	<1%
18	jemis.ub.ac.id Internet Source	<1%
19	anzdoc.com Internet Source	<1%
20	edoc.site Internet Source	<1%
21	Submitted to UIN Sunan Kalijaga Yogyakarta Student Paper	<1%

22

Submitted to Universitas Airlangga

Student Paper

<1%

23

Submitted to Universitas Negeri Surabaya The
State University of Surabaya

Student Paper

<1%

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography Off