

Usulan perbaikan pengaturan pekerjaan persiapan mesin di stasiun kerja pencetakan PT X

Rinaldi Juliandri, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240516&lokasi=lokal>

Abstrak

ABSTRAK

Persaingan industri pada saat ini semakin marak, dunia industri dituntut untuk dapat mengikuti persaingan tersebut, jika ingin tetap bertahan dalam berproduksi. Untuk bisa bersaing dalam dunia industri tersebut pihak-pihak pelaku industri harus dapat menciptakan suatu iklim industri yang baik sehingga dapat melaksanakan proses produksi dengan efektif dan efisien. Salah satu cara untuk menciptakan suatu iklim produksi yang baik adalah dengan mengoptimalkan waktu dalam berproduksi.

Industri yang dibahas dalam hal ini adalah PT. X sebuah industri manufaktur dengan produk berupa kemasan (packaging), dari produk industri manufaktur lainnya seperti: makanan ringan, es krim, mie, dan lainnya dengan batasan pada stasiun kerja pencetakan (printing), dimana industri ini berproduksi dengan sistem produksi Pesanan (Job Shop/Intermittent), dimana produk yang dipesan tergantung dari hasil pesanan yang diperoleh oleh bagian penjualan (sales departement). Dengan produk yang berbeda-beda ini maka proses produksi yang dilakukan sering mengalami perubahan sesuai dengan jadwal produksi yang dibuat berdasarkan hasil pesanan tadi. Perubahan dari satu produk ke produk lainnya atau persiapan produksi yang sering disebut dengan setup.

Usaha yang dilakukan adalah dengan mengklasifikasikan jenis pekerjaan setup yang sering dilakukan pada proses pencetakan di stasiun kerja pencetakan menjadi beberapa jenis proses produksi, kemudian dengan menggunakan teori jaringan kerja diperoleh jalur kritis dalam jaringan kerja tersebut, yang mengidentifikasi pekerjaan-pekerjaan kritis dimana menjadi penyebab waktu persiapan proses menjadi lama, untuk kemudian dengan melakukan analisa pengurangan waktu setup dan studi waktu terhadap pekerjaan-pekerjaan tadi, dan menerapkan faktor-faktor penyesuaian dan kelonggaran, sehingga diperoleh waktu standar yang lebih baik, lalu dibuat usulan metode perbaikan baru, yang setelah dibandingkan diperoleh penghematan waktu yang lebih signifikan dalam melaksanakan pekerjaan persiapan proses sehingga dapat menekan waktu yang diperlukan, dan waktu untuk berproduksi menjadi lebih panjang dan dapat menghasilkan produksi dalam kuantitas dan kualitas yang lebih baik.

<hr>