

Pengendalian sediaan di tengah proses dengan meminimalkan besar lot produksi : studi kasus pada pabrik stamping PT MKM

Totok Purwanto, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240519&lokasi=lokal>

Abstrak

Sediaan di tengah proses seharusnya merupakan masalah yang menjadi perhatian para praktisi dan perencana produksi. Adanya sediaan di antara dua proses bisa diartikan adanya masalah-masalah produksi yang tertutup-tutupi oleh besarnya sediaan.

Pada kasus di Pabrik Stamping PT MKM adanya sediaan di antara lima pengepresan dan finis bodi adalah hal yang tidak terelakkan. Sediaan ini tercipta karena pemenuhan suplai material untuk finis bodi yang berasal dari finis pengepresan adalah dalam satuan lot yang besar. Maka untuk mengendalikan sediaan pada kasus ini adalah dengan mengendalikan jumlah lot produksi finis pres.

Besar kuantitas lot mempunyai ketergantungan dengan lamanya waktu penyiapan. Salah satu cara yang dapat dilakukan untuk memperkecil lot adalah dengan memperpendek waktu penyiapan. Cara lainnya adalah dengan menggunakan metode kuantitatif untuk menentukan jumlah lot minimum untuk waktu penyiapan tertentu.

Dengan memperkecil ukuran lot produksi lini pengepresan, maka tingkat rata-rata sediaan di tengah proses turun. Selain itu juga terjadi penurunan tingkat sediaan maksimum pada saat datangnya pesanan dan proses pres.