Universitas Indonesia Library >> UI - Skripsi Membership

Studi interaksi quality assurance-manufacturing resource planning untuk meningkatkan efisiensi produk di pabrik kemasan

Audi Artha Rita, author

Deskripsi Lengkap: https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240856&lokasi=lokal

---

Abstrak

Tujuan dasar dari studi interaksi ini adalah ingin memanlilatkan metode kualitas dan metode efisiensi secara integral. Metode kualitas yang digunakan adalah Quality Assurance (QA) dan metode efisiensi yang digunakan adalah Manufacturing Resource Planning (MRP II). Dimana prinsip-prinsip QA digunakan untuk mengurangi hambatan-hambatan yang tedadi dalam proses penjad walan dalam MRP II. Prinsip dari studi interaksi kedua metode tersebut adalah menguji pengaruh peningkatan kualitas tcrhadap peningkatan efisiens produksi. Pengujian dilakukan dengan menggunakan simulasi Pro Model. Dimana uji intera.ksi im' akan berhasil hila penerapan QA yang efektif akan dapat menuronkan scrap rate yang pada simulasi akan ditunjukkan dengan pengurangan waktu proses dan kegagalan produk. Penelitian ini dilakukan pada pabrik kemasan di Jakarta, yang beroprasi berdasarkan order pesanan tfeng_an urutan proses yaitu printing, extruder, slitting dengan dua mesin rewind (mesin inspeksi). Analisis awal yang dilakukan penulis adalah menganalisis kondisi proses, menganalisis sistem pengendalian kualitas serta prosedur pencatatan kualitas yang ada, lalu mengusulkan kebijakan perbaikan sistem pengendalian kualitas yang ada dan pencatatan yang tepat dengan penekanan pada aspek kegagala p,roduk dari sisi internal perusahaan dengan memilih unit produksi yang paling tinggi menghasilkan scrap. Dari data perosahaan di dapat bahwa unit produksi Jamu adalah unit produksi dengan scrap tertinggi dan menyimpang dan standar scrap yang telah ditentukan Usulan kebijakan perbaikan sistem pengendalian kualitas dan pencatatan adalah dengan menggunakan bagan kendali p yang mempermudah pencatatan kualitas yang kemudian mempermudah PT. X untuk mengevaluasi dan mengatasi problem kualitas sehingga dapat mengurangi kegagalan produk. Perilaku interaksi menunjukkan karakteristik yang unik yaitu berkurangnya Manufacturing Lead Time (MLT) seiring dengan berkurangnya tingkat kegagalan produk. MLT terpendek dihasiilkan pada saat tingkat kegagalan terendah, yaitu hanya 5%. Berkurangnnya MLT yang berarti mempercepat waktu produksi pada akhirnya mampu meningkatka Value Added Efficiency dan mengurangi tingkat persediaan.