

Usulan modifikasi lay out assembling dengan menggunakan metode corelap di PT X

Danu Ponco I., author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20248127&lokasi=lokal>

Abstrak

Perusahaan X merupakan perusahaan produksi yang memproduksi windows treatment seperti interior blind, venetian blind, curtain rail dan lain sebagainya" Berdasarkan observasi awal di lapangan dapat diidentifikasi bahwa layout awal bermasalah jika dievaluasi dengan parameter aliran material yang tidak teratur dan terjadinya bottleneck di beberapa stasiun kerja sehingga menyebabkan cycle time yang besar. Karena kegiatan produksi di PT. X terutama Line Inferior Blind belum optimal, saat ini pihak manajemen berusaha mengoptimalkan kegiatan produksi dengan cara relay layout assembly IR Pembuatan relay layout assembling menggunakan 2 metoda yaitu optimasi kualitatif menggunakan Corelap dan optimasi kuantitatif menggunakan Planar Graph akan tetapi metoda kedua ini tidak cocok digunakan dikarenakan data perpindahan material antar work center bukan merupakan data yang kuantitatif Sehingga digunakan optimasi kualitatif menggunakan metode CORELAP untuk melakukan proses modifikasi layout. Dari hasil perhitungan didapat bahwa layout baru hasil modifikasi mendapatkan jarak handling material yang lebih baik yaitu 56.9 m untuk 1 sequence.

.....PT. X is company that manufacturing windows treatment like interior blind, venetian blind, curtain rail, roll screen and etc. Base of direct observation in the plant, it could be identified that first layout has some problem if evaluated with flow material parameter, irregularity of flow material and bottleneck at work stations cause the large cycle timer. Because of unoptimal production activities in PT. X especially in Line Inferior Blind, so management try to optimisation of production activities through relay layout assembly IB. There are 2 methods that used for relay layout assembling, the first is qualitative optimisation with Corelap and the second is quantitative optimisation with Planar Graph, however -the second method is not compatible because material transfer data between work center is not quantitative data. So that the first method (Corelap method) is used for Layout modification process. The result of calculation is The new modification layout has better handling material distance, That is 56.9 m for 1 sequence.