

Usulan perbaikan penjadwalan produksi pada perusahaan toll manufacturing = Recommendation of production scheduling improvement on toll manufacturing company

Indri Afriyanti, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20411138&lokasi=lokal>

Abstrak

Penelitian ini dilakukan pada sebuah perusahaan farmasi yang mempunyai strategi Toll Manufacturing dalam bisnisnya. Perusahaan ini memiliki tujuan untuk menjadi perusahaan toll manufaktur pilihan di Asia. Akan tetapi, hingga saat ini perusahaan ini belum mampu menyelesaikan seluruh rencana produksi setiap bulannya. Hal ini disebabkan karena perusahaan belum memiliki sistem penjadwalan produksi yang baik. Penelitian ini bertujuan untuk memperoleh sistem penjadwalan produksi yang tepat pada perusahaan ini dengan berfokus pada upaya minimalisasi total waktu penyelesaian pekerjaan (makespan). Dengan mempertimbangkan parameter job, mesin, rute operasi, waktu standar, dan sistem produksi berulang, maka disusunlah sebuah sistem penjadwalan dengan menggunakan software aplikasi Microsoft Excel 2013. Selain itu, untuk sistem kontrol dibuat juga gantt chart yang dilengkapi dengan target waktu yang lebih jelas untuk setiap jenis produk dan mesin. Hasil yang didapat dari penelitian ini adalah, perusahaan ini dapat menyelesaikan seluruh rencananya dalam 652 jam. Dengan solusi penjadwalan yang didapatkan perusahaan mampu meningkatkan utilisasi seluruh mesin dan mengurangi waktu tunggu seluruh barang setengah jadi untuk diproses pada proses selanjutnya. This study is at pharmaceutical company that has a toll manufacturing as their business strategic. This company has a goal to become a preference toll manufacturer in Asia. However, right now this company can't complete their production plan in every month. This is due to company doesn't have a good production scheduling system. This study aims to obtain a proper production scheduling which focus on minimizing total completion time (makespan). By considering jobs, machines, operation route, standard time, and repetitive production system, then formulated a scheduling system with Microsoft Excel 2013 application software. Furthermore, formulated a gantt chart with an exact time target for each product and machine as a system control. The result of this study is, this company can complete all production plan in 652 hours. With this scheduling solution, this company can increase the utilization of all machines and decrease a waiting time for all semifinished products to process in the next process.