

MENENTUKAN RENCANA PRODUKSI AGREGAT PELLET DI PT. ISMBOGASARI FLOUR MILLS, JAKARTA

WIJAS TRISULARSIH, INA SITI HASANAH,ST

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2002

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

Pengukuran Produktivitas dapat menjadi suatu tolok ukur bagi perusahaan untuk mengetahui sejauh mana keberhasilan yang telah dicapai oleh perusahaan dalam menggunakan sumber daya yang tersedia untuk menghasilkan output dan mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi tingkat produktivitas perusahaan, sehingga dapat dilakukan perbaikan. Pengukuran produktivitas pada bagian produksi PT.Bogasari menggunakan metode objective matrix (OMAX). Dengan pengukuran metode ini akan memperlihatkan produktivitas proses secara spesifik sehingga lebih objektif, mudah dipantau, dipelihara, dan diperbaiki. Diharapkan dari hasil pengukuran dapat diketahui kinerja perusahaan dan faktor-faktor yang mempengaruhinya, sehingga dapat direncanakan langkah-langkah dalam usaha peningkatan produktivitas perusahaan untuk mencapai sasaran yang diharapkan. Dari hasil pengukuran produktivitas dalam rentang waktu bulan Januari 2002 sampai dengan Desember 2002 pada bagian produksi pellet PT.Bogasari terlihat indeks produktivitas perusahaan cenderung mengalami penurunan, sehingga perlu diusahakan upaya-upaya untuk memperbaiki produktivitas perusahaan. Dari hasil analisa terhadap kriteria-kriteria produktivitas maka diberikan usulan perbaikan berdasarkan kriteria yang memiliki nilai tertinggi dan kinerja yang paling rendah adalah kriteria 1 yaitu jumlah produk cacat. Usulan perbaikan untuk menentukan prioritas penanganan cacat pada produksi pellet dengan menggunakan metode Failure Mode and Effect Analysis (FMEA). Dari hasil FMEA diperoleh bahwa penanganan cacat yang paling tinggi dari ketiga jenis cacat adalah jenis cacat kekerasan yaitu sebesar 23414 MT atau sebesar 78,203 %. Usulan perbaikan untuk meminimasi produk cacat adalah dengan memperbaiki metode kerja, kinerja karyawan, kinerja mesin, pemilihan bahan baku dan lingkungan kerja. Dari hasil yang diperoleh pada implementasi diketahui dengan diterapkan usulan tersebut, ternyata dapat mengurangi produk cacat yang dihasilkan yaitu menjadi 1080 MT produk cacat untuk bulan Januari 2003