

P – PROD – 01

PERENCANAAN PRODUKSI DAN PENGENDALIAN PROSES

| | | | |
|---------------------------------|-----------|-----------------|-----------------|
| Disusun oleh : | | Diperiksa Oleh: | Disetujui Oleh: |
| Production Section Manager | | Plant Manager | General Manager |
| Status Doc. : CONTROLLED | No Copy : | | |

REVISION NOTES

| No. | Revision No | Issue Date | Description |
|-----|-------------|-------------|--|
| 1 | 00 | 5-Apr-2013 | Initial Release |
| 2 | 01 | 14-May-2013 | Perubahan secara keseluruhan prosedur produksi dan pengendalian proses |
| 3 | 02 | 27-Okt-2015 | <ul style="list-style-type: none">• Perubahan kode dokumen• Perubahan keterangan jabatan sesuai dengan struktur organisasi terbaru• Penambahan penjelasan dan dokumen referensi berkaitan dengan manajemen lingkungan• Penghapusan point 6 Perawatan Mesin/ Alat Produksi dikarenakan telah dibuat prosedur P-PROD-02 Perawatan Mesin |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |

1. TUJUAN

Membuat dan memelihara suatu prosedur yang menjamin dilaksanakannya Perencanaan Produksi dan Pengendalian proses dalam kondisi yang terkendali, dengan demikian memungkinkan tercapainya tingkat mutu yang sesuai dengan kebijakan mutu PT. SCG Pipe and Precast Indonesia.

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini berlaku bagi semua proses manufaktur beton pracetak.

3. TANGGUNG JAWAB

3.1 Bagian Perencanaan Produksi (Production Planning and Control)

Bertanggung jawab untuk merencanakan dan memonitor jadwal produksi dan pengadaan bahan baku, aksesoris produk dan kebutuhan cetakan.

3.2 Manajer Produksi

Bertanggung jawab untuk menyetujui dan menjamin proses produksi sesuai dengan perencanaan yang dibuat oleh PPC.

3.3 Technical & Quality Superintendent

- Bekerja sama dengan Technical Support membuat dan/atau merubah Spesifikasi produk dan/atau meninjau kembali proses Produksi.
- Memastikan bahwa hasil Produksi sesuai dengan Spesifikasi.

4. PROSEDUR

4.1 PERENCANAAN PRODUKSI

4.1.1 Bagian Perencanaan Produksi akan membuat perencanaan produksi berdasarkan Outstanding Order, Permintaan Produksi dari sales (Internal Production Request) dan permintaan minimum stock.

Jadwal Produksi dibuat secara mingguan oleh Bagian Perencanaan Produksi dan disahkan oleh Manager Produksi, kemudian didistribusikan kepada Superintendent dan/atau Supervisor produksi.

Rencana pengadaan bahan baku dan aksesoris disampaikan kepada bagian Procurement melalui Purchase Requisition oleh Bagian PPC.

4.1.2 Perencanaan Produk Non Standard

Perencanaan produksi untuk produk Non Standard dimulai setelah PO diterima yang disertai dengan persetujuan document teknis dari Pelanggan. Rencana produksi yang dibuat oleh bagian Perencanaan hendaknya meliputi persiapan cetakan/alat, bahan baku, aksesories, waktu pelaksanaan produksi dan pengiriman.

4.1.3 Bagian Perencanaan Produksi akan memonitor aktual hasil produksi terhadap jadwal yang direncanakan.

Apabila terdapat ketidaksesuaian aktual produksi dengan perencanaan atau terdapat perubahan jumlah pesanan dari Pelanggan, maka bagian Perencanaan Produksi akan membuat jadwal baru dan menginformasikan kepada Bagian Sales untuk disampaikan kepada Pelanggan.

5. PENGENDALIAN PROSES

5.1 Alur Produksi dan Pengendalian Proses

Rencana mutu yang dibuat oleh Manajer produksi, yang didalamnya menjelaskan alur produksi, inspeksi/test pada semua tahap produksi, dan pengujian produk yang diperlukan.

Rencana mutu ini disahkan oleh Manager Business Unit.

Untuk produk-produk khusus dimana alur produksi berbeda dengan yang ada atau apabila kontrak pesanan menyebutkan persyaratan proses dan inspeksi yang berbeda, maka Rencana Mutu akan disusun bersama dengan Technical Support, dan diajukan ke pelanggan untuk pemberitahuan atau persetujuan.

Apabila terdapat ketidaksesuaian dalam proses rencana mutu, maka dibuat Tindakan Perbaikan dan Pencegahan sesuai dengan P-MS-03.

5.2 Instruksi Kerja (Working Instruction)

Instruksi kerja ditetapkan sebagai panduan praktis dalam pelaksanaan dan pengawasan pada setiap tahap proses produksi. Alur produksi, inspeksi/test pada semua tahap produksi dan pengujian produk mengacu pada Working Instruction.

Working Instruction harus terpasang di area produksi dan Supervisor produksi harus memastikan bahwa intruksi kerja ini dipahami dan dijalankan oleh setiap personil produksi.

5.3 Persyaratan Standard Teknis dan K3L

Persyaratan Standard Teknis dan K3L untuk setiap tahap proses atau produk harus tersedia di tiap area kerja dan mudah dimengerti oleh personil produksi.

Persyaratan Teknis dan K3L ini dapat berupa :

- Gambar-gambar atau foto-foto
- Rambu-rambu bahaya
- Tabel Data

5.4 Pengukuran dan Analisa

Manajer produksi menetapkan suatu pengukuran efektivitas dan efisiensi proses.

Pengukuran ini dapat berupa :

- Persentase produk tanpa cacat dan reject
- Tingkat material yang terbuang (yield material)
- Produktivitas (ton/manhour) atau paid hour/ton
- Persentase ketersediaan mesin
- Pencapaian target produksi

6. DOKUMEN REFERENSI

- | | | |
|------|---|-------------|
| 6.1 | Manual Sistem Manajemen Terintegrasi (MI-00) | |
| 6.2 | Standar ISO 9001:2008 Klausul 7.1, 7.2.1, 7.2.2, 7.2.3, 8.2.1 | |
| 6.3 | Standar ISO 14001:2004 Klausul 4.3.1, 4.4.6 | |
| 6.4 | ISO 9001:2008 | : Klausal |
| 6.5 | Pengendalian Mutu Produk | : P-TQ-01 |
| 6.6 | Identifikasi dan Mampu Telusur | : P-PROD-03 |
| 6.7 | Pengendalian Produk Yang Tidak Sesuai | : P-PROD-05 |
| 6.8 | Pengiriman dan Handling Produk | : P-SC-01 |
| 6.9 | Tindakan Perbaikan dan Pencegahan | : P-MS-003 |
| 6.10 | Instruksi Kerja Produksi (Working Instruction) | |

8. LAMPIRAN

- 8.1 Form-Form Laporan Produksi
- 8.2 Form-Form Laporan Pemeliharaan Alat
- 8.3 Rencana Mutu (Quality Plan)