Detail Produksi

Panduan Modul Laporan: Laporan Detil Produksi (Production Detail Report)

Lokasi Modul

`PPIC` > `Laporan` > `Laporan Detil Produksi`

Tujuan Modul

Modul **Laporan Detil Produksi** berfungsi untuk menghasilkan laporan terperinci mengenai semua aktivitas produksi yang terjadi dalam periode tertentu. Laporan ini biasanya menampilkan hasil produksi (*output*) dari setiap mesin atau lini produksi, yang merujuk pada dokumen-dokumen produksi terkait.

1. Parameter Laporan (Filter)

Halaman utama modul ini adalah sebuah form yang berisi berbagai parameter untuk menyesuaikan laporan yang akan dihasilkan.

Berikut adalah penjelasan untuk setiap parameter:

- **Mesin:**
  - Pilih `Semua` untuk menampilkan hasil dari semua mesin, atau `Kode Mesin` untuk fokus pada satu mesin spesifik.
- **Periode:**

- Tentukan rentang tanggal produksi pada kolom **`Dari`** dan **`Hingga`** yang ingin Anda lihat laporannya.

2. Langkah-langkah Menghasilkan Laporan

Langkah 1: Mengatur Parameter Laporan

Tentukan rentang tanggal dan filter mesin (jika perlu).

Langkah 2: Menghasilkan Laporan

Setelah parameter diatur, klik tombol **`[Tampilkan Laporan]`**.

3. Membaca Laporan (Isi Laporan)

Laporan yang dihasilkan adalah daftar kronologis dari semua hasil produksi yang sesuai dengan filter Anda. Laporan ini berjudul *Section Transfer Report*.

Laporan ini menampilkan detail penting seperti:

- **`Tanggal`** produksi.
- **`Kode Barang/Jasa`** dan **`Nama Barang/Jasa`** yang dihasilkan.
- **`Mesin`** dan **`Section`** yang memproduksi barang tersebut.
- **`No. Dokumen`** dan **`Nomor SPK`** (*Surat Perintah Kerja*) sebagai referensi transaksi.

Fitur Laporan: Laporan ini bersifat interaktif, memungkinkan Anda untuk mencari data spesifik atau mengekspornya ke format lain seperti **`Excel`** atau **`PDF`** menggunakan tombol di pojok kanan atas.

Tips & Catatan Penting

- Laporan ini sangat penting bagi tim **PPIC** dan **Manajer Produksi** untuk memantau hasil produksi harian.
- Gunakan laporan ini untuk melacak kinerja setiap mesin atau untuk merekonsiliasi jumlah output produksi dengan perintah kerja (SPK).

Revision #2
Created 14 October 2025 09:35:25 by Sayu
Updated 15 October 2025 13:41:15 by Sayu