Master Mesin

Panduan Modul: Master Mesin

Lokasi Modul
Pengaturan > Produksi > Master Mesin

Tujuan Modul
Modul **Master Mesin** adalah pusat inventaris untuk semua aset mesin produksi individual. Jika "Tipe Mesin" adalah tentang kategori, modul ini adalah tentang mendaftarkan setiap mesin fisik atau *work center* secara spesifik, lengkap dengan kode unik, nama, kapasitas produksi, dan biaya operasionalnya. Data di sini menjadi tulang punggung untuk penjadwalan produksi, pelacakan utilitas, dan perhitungan biaya.

1. Tampilan Utama (Daftar Mesin)

Halaman utama menampilkan daftar semua mesin produksi individual yang terdaftar di dalam sistem.

Penjelasan Tampilan

- **Filter**: Memungkinkan pencarian mesin spesifik berdasarkan **Kode Master Mesin**.
- **Tabel Daftar Mesin**:
  - **Kode Master Mesin**: ID unik untuk setiap aset mesin (misalnya, `opballmill`, `WL001`).

- **Nama Mesin**: Nama deskriptif untuk mesin tersebut (misalnya, `BALLMILL ZIP`, `WLP`).
- **Tipe Mesin**: Kategori mesin, yang diambil dari modul Tipe Mesin.
- **Apakah Dapat Diganti**: Indikator (ya/tidak) yang menunjukkan apakah mesin ini memiliki alternatif jika rusak.
- **Apakah Rusak**: Indikator status yang menunjukkan apakah mesin sedang dalam kondisi rusak atau tidak.

- **Tombol Aksi**:
  - **Mesin Baru**: Membuka form untuk mendaftarkan mesin baru.
  - **Hapus / Cetak**: Tombol standar untuk manajemen data dan pelaporan.

2. Halaman Tambah Master Mesin

Formulir ini digunakan untuk mendaftarkan detail dari sebuah mesin produksi baru.

Penjelasan Tampilan

- **Informasi Dasar**:
  - **Kode & Nama Mesin**: ID dan nama unik untuk mesin spesifik ini.

- **Jumlah Mesin**: Jumlah unit fisik dari mesin ini.
- **Apakah Dapat Diganti**: Kotak centang untuk menandai fleksibilitas mesin.
- **Tipe Mesin**: *Dropdown* untuk memilih kategori mesin dari *master* Tipe Mesin.

- **Kapasitas & Biaya**:
  - **Kapasitas Mesin**: Bagian yang sangat penting di mana pengguna mendefinisikan kapasitas *output* mesin untuk setiap jenis proses atau *section* produksi. Kapasitas ini diukur dalam **unit per jam** (misalnya, Mesin `BALLMILL ZIP` dapat memproduksi `X` unit di *section* `Biscuit Production` per jam).
  - **Biaya Mesin**: Field untuk memasukkan biaya operasional mesin per jam (misalnya, biaya listrik, depresiasi, perawatan). Ini adalah komponen kunci untuk akuntansi biaya.

3. Langkah-langkah Mendaftarkan Mesin Baru

1. Pastikan **Tipe Mesin** sudah ada. Jika belum, buat terlebih dahulu di modul Tipe Mesin.
2. Di halaman utama Master Mesin, klik **Mesin Baru**.
3. Isi **Kode** dan **Nama Mesin**.

4. Pilih **Tipe Mesin** yang sesuai.

5. Definisikan **Kapasitas Mesin** untuk setiap *section* produksi yang relevan. Ini adalah data paling kritikal untuk penjadwalan.

6. Masukkan **Biaya Mesin** per jam.

7. Klik **Simpan**.

4. Alur Kerja & Proses Bisnis Terintegrasi

- **Penjadwalan Produksi & Perencanaan Kapasitas**: Data kapasitas per jam adalah jantung dari sistem penjadwalan. Saat Perencana Produksi membuat *Work Order* untuk 1.000 unit biskuit di mesin `BALLMILL ZIP`, sistem akan melihat kapasitas mesin ini (misalnya, 100 unit/jam) dan secara otomatis mengalokasikan waktu mesin selama 10 jam untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut.

- **Perhitungan Harga Pokok Produksi (HPP)**: Biaya mesin per jam yang didefinisikan di sini akan secara otomatis diakumulasikan ke dalam biaya produksi. Jika sebuah *Work Order* berjalan selama 10 jam di mesin dengan biaya Rp50.000/jam, maka sebesar Rp500.000 akan dibebankan sebagai biaya *overhead* ke *Work Order* tersebut.

- **Manajemen Aset & Perawatan**: Dengan adanya daftar lengkap semua mesin, tim perawatan dapat merencanakan jadwal perawatan preventif, melacak riwayat perbaikan, dan mengelola suku cadang untuk setiap mesin secara individual. Indikator "Apakah Rusak" akan memberitahu sistem

penjadwalan untuk tidak mengalokasikan pekerjaan ke mesin yang sedang tidak beroperasi.

5. Tips & Catatan Penting

- Akurasi data **Kapasitas Mesin** sangatlah penting. Data yang tidak akurat akan menyebabkan kesalahan dalam estimasi waktu penyelesaian produksi dan penjadwalan yang tidak realistis.

- Lakukan peninjauan dan pembaruan secara berkala terhadap data kapasitas dan biaya, terutama setelah ada peningkatan mesin atau perubahan biaya operasional.

- Pengelolaan modul ini memerlukan kolaborasi antara tim *engineering* (untuk data kapasitas), tim produksi, dan tim akuntansi (untuk data biaya).

Revision #2
Created 19 October 2025 14:24:38 by Sayu
Updated 23 October 2025 08:46:11 by Sayu