

# Sekilas info mengenai IMS

Saat ini kita akan mulai terapkan IMS di line Welding setelah beberapa minggu kita terapkan di area stamping press , hasil nya ternyata masih banyak part part yang belum bisa terdata dengan benar, dan kita dari team develop IMS pun mengakui masih banyak yang harus kita perbaiki, mulai dari infrastruktur sampai dengan system yang digunakan, bukan cuma itu , kekonsistenan dari rekan rekan juga itu di perlukan, terima kasih atas kerja sama nya dari rekan rekan selama ini.

Berikut ini ada beberapa informasi mengenai pendataan IMS, bukan untuk menyudutkan siapa-siapa melainkan untuk membangun semua yang berkaitan dengan IMS. Berikut data di lembar selanjutnya :



Masih banyak ditemukan part WIP yang dari small press belum ada labelnya, sehingga pendataan di IMS tidak bisa dilanjutkan, salah satu contoh kasus seperti gambar di samping. Kalau di lihat dari label ini output produksi tanggal

01-10-2015

Operator : Kholis

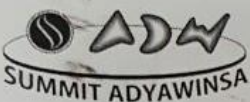


Inspector : Yadi

Sect. : Edi J.

Part tersebut ditemukan di area welding.



Part tidak ada label nya, kemungkinan besar ini terjadi karena label hilang, part tersebut melalui proses finishing.

 			IDENTIFY PROD FG	TANGGAL
			PROD LINE. : D2	2015-10-01
PART NO			MK403057-RL/LH	
PART NAME			BRKT F/DR BEAM ER RH/LH (TDF-13 R/L)	
CUSTOMER	QTY LOT	PACK STD	NEXT	PICTURE :
PT MKM	600	60-	QC OUTGOING	
 PROD00755				

Salah input, barang yang di input adalah barang WIP, tetapi secara pendataan di IMS ini di masukan pendataan part finish, Kemungkinan si operator IMS lupa jika barang ini masih ada proses selain di press.

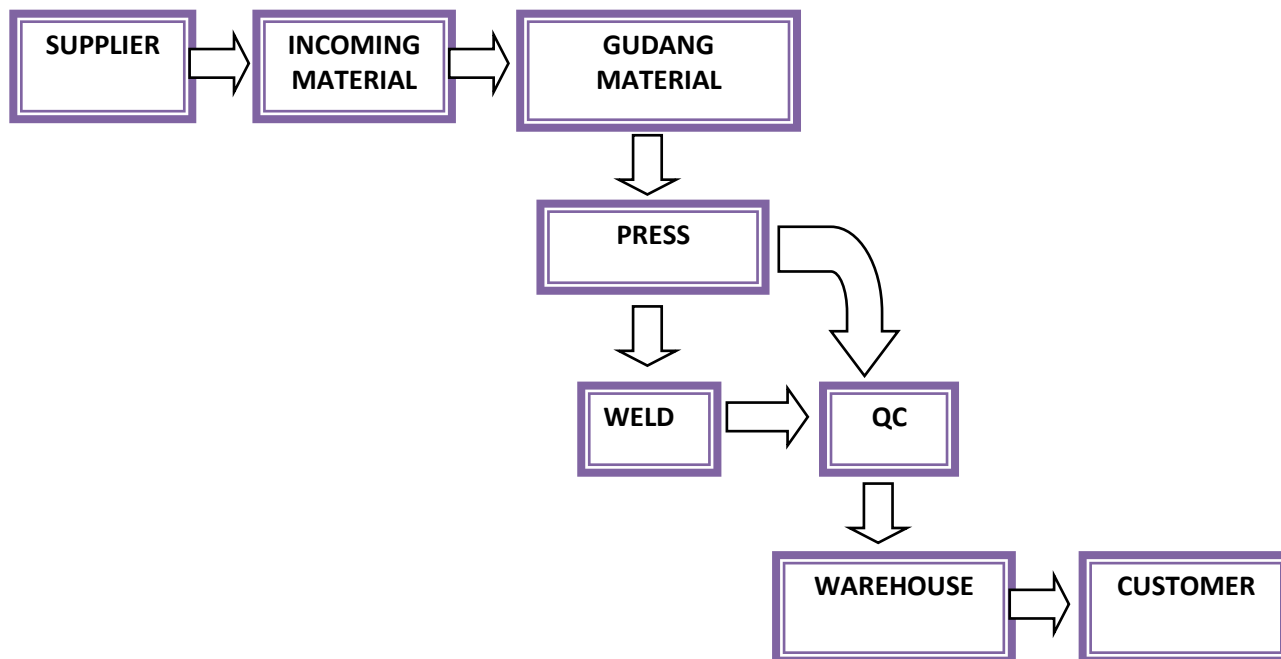
No transaksi "PROD00755"  
Admin "Supriyanta"  
TGL Input "1-10-2015"  
Jam Input "03:13:56"



## INFORMATION MANAGEMENT SYSTEM (IMS)

IMS merupakan sistem yang dirancang untuk mentransformasikan data terkait inventory yang ada di lingkungan perusahaan SAI kedalam bentuk informasi. Informasi tersebut digunakan oleh manajemen untuk pengambilan keputusan.

Untuk memahami lebih lanjut mengenai program kerja IMS, terlebih dahulu kita harus memahami alur dari proses produksi di PT. SAI sebagai berikut :



Dalam gambar tersebut dijelaskan bahwa proses pembuatan produksi dimulai dari supplier mengirimkan material dan diterima oleh bagian incoming material, kemudian material tersebut disimpan di gudang material setelah melalui proses pengecekan oleh PIC yang bersangkutan dan dicatat sesuai dengan prosedur yang ada. Kemudian bagian produksi yang akan memproses material itu menjadi WIP atau FG akan mengambil barang dari gudang material untuk proses pembuatan barang dari Material menjadi WIP atau FG. Setelah proses produksi selesai maka barang akan dilakukan pengecekan terlebih dahulu oleh bagian QC sebelum dikirim ke warehouse. Setelah melalui proses pengecekan, maka barang FG yang siap untuk dijual akan dikirim ke warehouse untuk selanjutnya dikirim ke customer sesuai dengan pesanan dari customer tersebut.

Untuk memastikan barang material yang diambil dari gudang material menjadi barang FG sesuai atau tidak jumlahnya yang kita sebut dengan STOCK BALANCE ini harus dilakukan pengecekan. Untuk mengecek dan memastikan hal tersebut diperlukan sistem yang akan membantu dan meringankan pekerjaan kita secara efisien dan efektif. Disinilah IMS bekerja untuk itu.