**TUGAS PERTEMUAN 2**

**Soal Latihan**

* + - 1. Apakah tujuan dari perancangan produk dan perancangan proses? Jelaskan.
      2. Apa yang dimaksud dengan analisa produk dan analisa proses, serta apa hasil dari masing-masing analisa tersebut?
      3. Buatlah peta rakitan dan peta proses operasi dari produk PLO dengan data routing sheet berikut :

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| No | Nama Operasi | Alat/Mesin | Waktu  (detik) | Scrap  (%) |
| 110 Body | | | | |
| 10  20  30  40  50  60  70  80 | Potong sesuai dengan ketebalan  Ratakan ketebalan  Potong sesuai pola  Bor tujuh lubang  Haluskan  Pelitur  Keringkan  Inspeksi | Circular Saw  Planner  Gergaji Pita  Multi Bor  Master Sanding  Spray Booth Room  Oven  Meja Kerja | 50  48  95  70  15  30  37  10 | 3  4  6  4  2 |
| 210 Kepala Bagian Depan | | | | |
| 10  20  30  40  50  60  70 | Potong sesuai dengan ketebalan  Ratakan ketebalan  Potong sesuai pola  Bor dua lubang  Haluskan  Finishing dan pelitur  Keringkan | Circular Saw  Planner  Gergaji Pita  Multi Bor  Meja Kerja  Spray Booth Room  Oven | 30  39  55  20  10  22  35 | 2  3  6  2  2 |
| 220 Kepala Bagian Belakang | | | | |
| 10  20  30  40  50  60  70  80 | Potong sesuai dengan ketebalan  Ratakan ketebalan  Potong sesuai pola  Serut pinggir sesuai pola  Bor dua lubang  Ampelas permukaan dan pinggir  Finishing dan pelitur  Keringkan | Circular Saw  Planner  Gergaji Pita  Planner  Multi Bor  Meja Kerja  Spray Booth Room  Oven | 40  43  80  38  20  12  28  35 | 2  4  5  3  2  2 |
| 200 Kepala | | | | |
| 10  20 | Rakit kepala depan dan belakang  Ratakan ketebalan | Meja Kerja  Meja Kerja | 21  62 |  |
| 300 Sisi | | | | |
| 10  20  30  40  50  60  70  80  90  100 | Potong sesuai dengan ketebalan  Ratakan ketebalan  Potong sesuai pola  Serut pinggir sesuai pola  Bentuk lekukan  Bor tujuh lubang  Haluskan  Pelitur  Keringkan  Inspeksi | Circular Saw  Planner  Gergaji Pita  Planner  Moulding  Multi Bor  Meja Kerja  Spray Booth Room  Oven  Meja Kerja | 25  34  41  25  30  10  15  20  35  10 | 4  3  8  2  2  1  3 |
| 500 Perakitan Akhir | | | | |
| 10  20  30  40  50  60  70 | Rakit sisi ke body  Hasil rakitan 1 dirakit dengan kepala  Rakit kaki ke body  Pasang gantungan  Pemeriksaan akhir  Pemasangan label  Bungkus | Meja rakit  Meja rakit  Meja rakit  Meja rakit  Meja rakit  Meja rakit  Meja rakit | 12  20  18  10  9  8  8 |  |

* + - 1. Lakukan pengamatan terhadap proses produks dari suatu perusahaan pembuatan furniture yang ada di sekitarmu, selanjutnya buat lah peta rakitan dan peta proses produksi dari salah satu produk yang dibuat serta buat peta proses produk banyak (MPPC) dari seluruh produk yang dibuat oleh perusahaan tersebut?
      2. Jelaskan beberapa perbedaan dari 3 tipe aliran dasar berikut, yaitu : flow shop, job shop, dan proyek?
      3. Apa perlunya dilakukan perancangan jadwal produksi? Jelaskan!