

User Manual

Parameter Manufacturing & Quality

Project:

ODOO Implementation for PT Canopus Konverta Industri

Created by:

Riri

Created on:

26 Februari 2025

Approval		Department	Sign	Date
Ferdi	ODOO Consultant / Checker	IT		27 Feb 2025
Patria	Project Manager	IT		27 Feb 2025

Document Change History

Release Date	Revision Number	Action Taken (Add/Del/ Change)	Revision Description
27 Feb 2025	0.0	Initial Document	

Contents

1	Deskripsi.....	4
2	Tujuan	5
3	Transaksi.....	6
3.1	Parameter Line Clearance.....	6
3.2	Group Clearance Parameter.....	7
3.3	Parameter Produksi.....	8
3.4	Group Parameter Produksi	9
3.5	Master Parameter	11
3.6	Group Parameter	12

1 Deskripsi

➤ Parameter Manufacturing

Parameter Line Clearance

Parameter Line Clearance adalah proses pemeriksaan yang dilakukan sebelum produksi dimulai dalam industri manufaktur. Pemeriksaan ini bertujuan untuk memastikan bahwa area produksi, peralatan, bahan baku, dan dokumen telah dipersiapkan dengan benar serta bebas dari sisa produksi sebelumnya. Line Clearance merupakan langkah penting untuk menjamin kepatuhan terhadap standar operasional dan kualitas produk sebelum proses produksi dimulai.

Group Clearance Parameter

Group Clearance Parameter adalah proses pengelompokan dari beberapa Line Clearance yang dilakukan dalam suatu area produksi sebelum memulai proses manufaktur.

Parameter Produksi

Parameter Produksi adalah sekumpulan variabel atau nilai yang dapat diukur dan diatur pada mesin produksi untuk mengontrol serta mengoptimalkan kinerja mesin selama proses manufaktur.

Group Parameter Produksi

Group Parameter Produksi adalah sekumpulan parameter produksi yang dikelompokkan berdasarkan jenis mesin, produk, atau proses manufaktur tertentu. Pengelompokan ini bertujuan untuk menyederhanakan pengaturan dan pemantauan parameter produksi secara lebih sistematis, sehingga dapat meningkatkan efisiensi serta konsistensi hasil produksi.

➤ Parameter Quality

Master Parameter

Master Parameter adalah parameter kontrol kualitas utama yang digunakan untuk menentukan jenis inspeksi dan pemeriksaan yang harus dilakukan pada suatu produk. Parameter ini bersifat umum dan dapat diterapkan pada berbagai proses produksi atau penerimaan barang guna memastikan standar kualitas tetap terjaga.

Group Parameter

Group Parameter adalah pengelompokan dari beberapa Master Parameter yang digunakan dalam proses inspeksi atau pengecekan kualitas. Dengan adanya Group Parameter, perusahaan dapat lebih mudah mengelola dan menerapkan standar kualitas secara menyeluruh pada berbagai produk atau tahapan produksi.

2 Tujuan

Parameter Line Clearance

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur Parameter Line Clearance di Odoo agar setiap proses produksi dapat berjalan dengan aman, efisien, dan sesuai standar kualitas yang telah ditetapkan.

Group Clearance Parameter

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur Group Clearance Parameter di Odoo agar proses pemeriksaan kesiapan produksi dapat dilakukan secara efisien dan terdokumentasi dengan baik.

Parameter Produksi

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur Parameter Produksi di Odoo agar setiap variabel mesin dapat diatur dan dimonitor secara optimal guna meningkatkan kualitas dan efisiensi produksi.

Group Parameter Produksi

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur Group Parameter Produksi di Odoo agar pengaturan dan pemantauan parameter produksi dapat dilakukan dengan lebih sistematis dan terstruktur.

Parameter Quality Control

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur Quality Control di Odoo agar inspeksi dan pengecekan kualitas dapat dilakukan sesuai dengan standar yang ditetapkan.

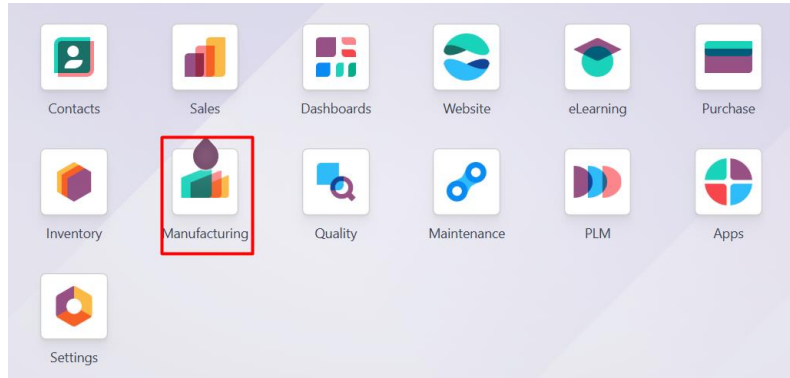
Master Parameter & Group Parameter

Panduan ini bertujuan untuk membantu pengguna memahami prosedur penggunaan Master Parameter dan Group Parameter di Odoo guna memastikan penerapan standar kualitas secara konsisten pada setiap tahapan produksi atau penerimaan barang.

3 Transaksi

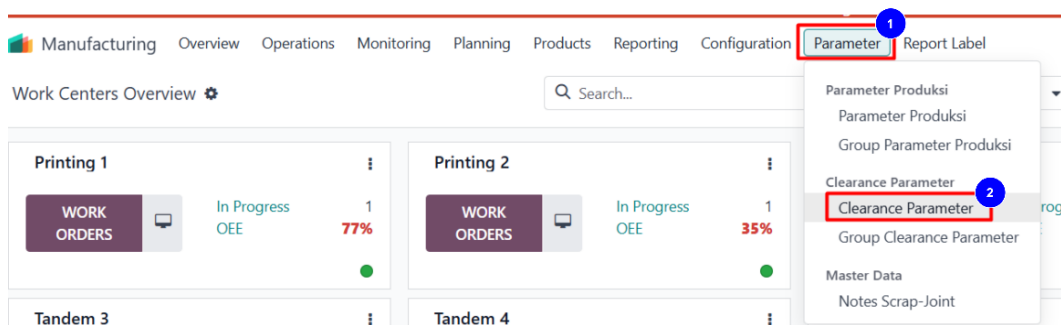
3.1 Parameter Line Clearance

- ❖ Pilih menu Manufacturing

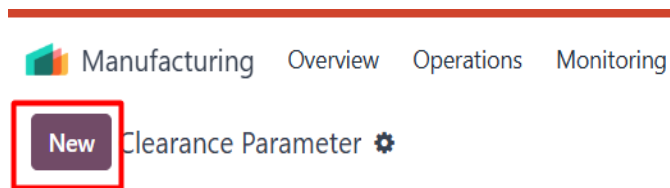


- ❖ Langkah-langkah membuat parameter clearance:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Clearance Parameter

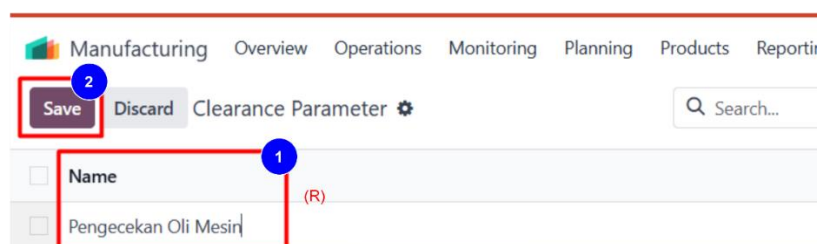


- ❖ Pilih New



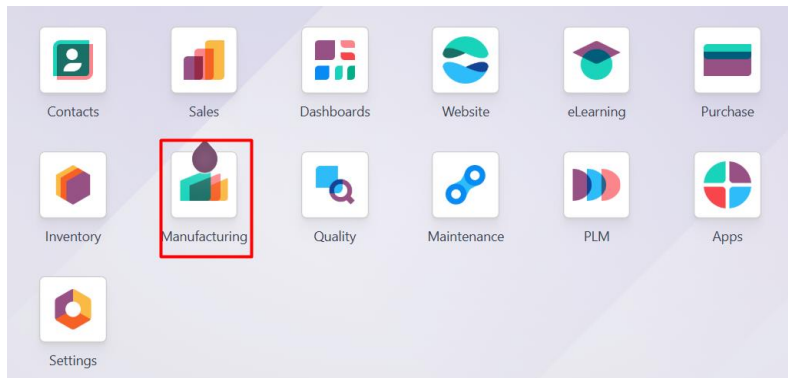
- ❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan nama parameter clearance
2. Klik save



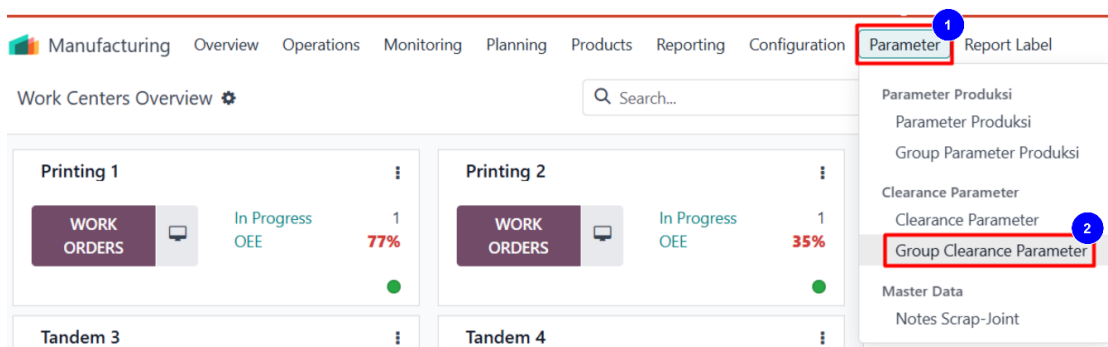
3.2 Group Clearance Parameter

❖ Pilih menu Manufacturing

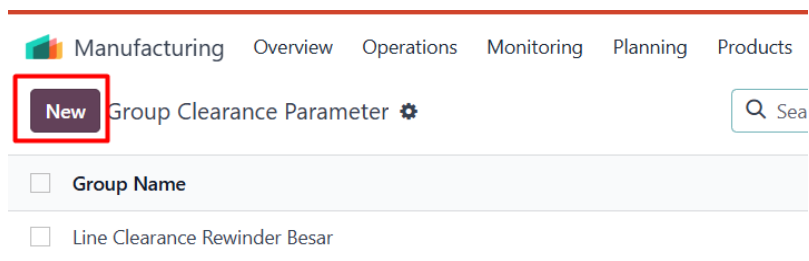


❖ Langkah-langkah membuat group clearance parameter:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Group Clearance Parameter

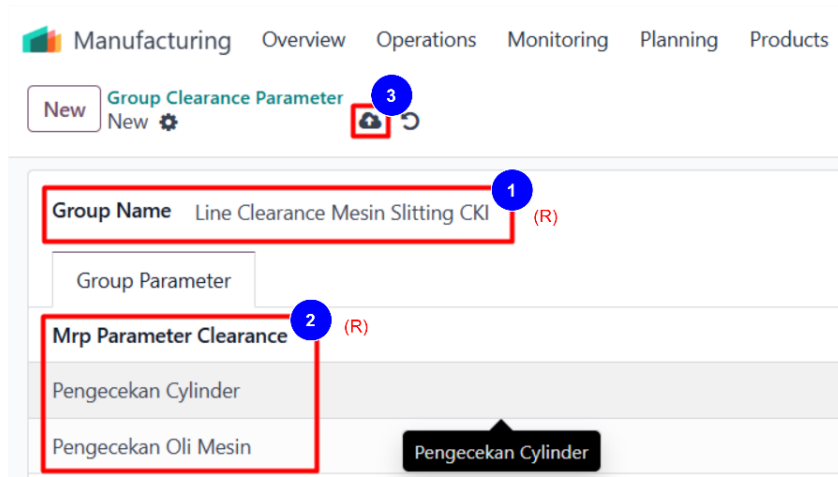


❖ Pilih New



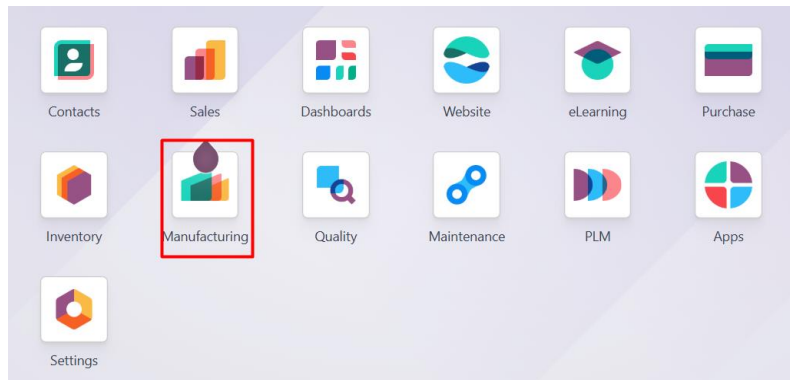
❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan nama parameter clearance
2. Inputkan Material Requirements Planning (Mrp) Parameter Clearance
3. Klik save



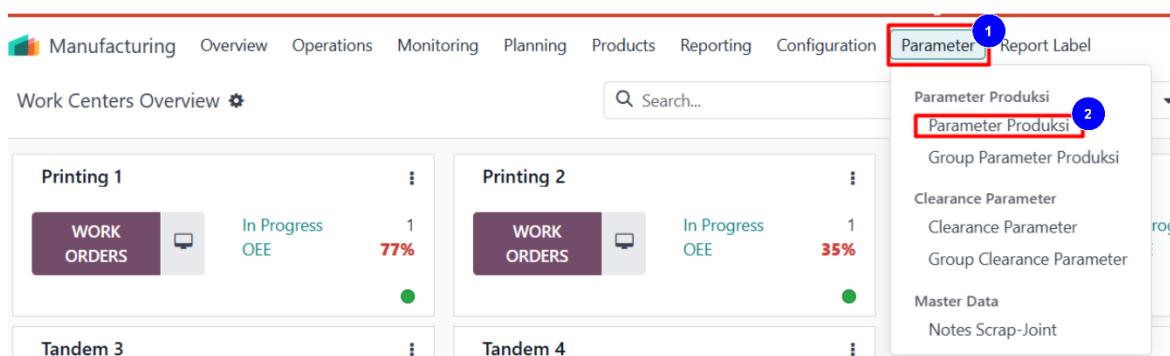
3.3 Parameter Produksi

- ❖ Pilih menu Manufacturing



- ❖ Langkah-langkah membuat parameter produksi:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Parameter Produksi



User Manual

❖ Pilih New

 Manufacturing
 [Overview](#)
[Operations](#)
[Monitoring](#)

New
[Attribute Parameter](#)


❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan Name Produksi
2. Inputkan Type
3. Inputkan Min
4. Inputkan Max
5. Value Standard
6. Klik save

 Manufacturing
 [Overview](#)
[Operations](#)
[Monitoring](#)
[Planning](#)
[Products](#)
[Reporting](#)
[Configuration](#)
[Parameter](#)
[Report Label](#)

New
[Attribute Parameter](#)
[Kecepatan Mesin Slitting](#)

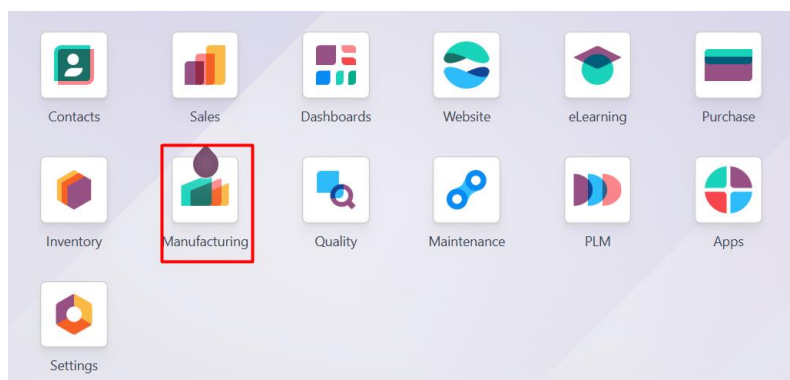
6



Name	Kecepatan Mesin Slitting 1 (R)		Min	1.00 3 (R)
Type	Numeric 2 (R)		Max	5,000.00 4 (R)
			Value Standard	120.00 5 (R)

3.4 Group Parameter Produksi

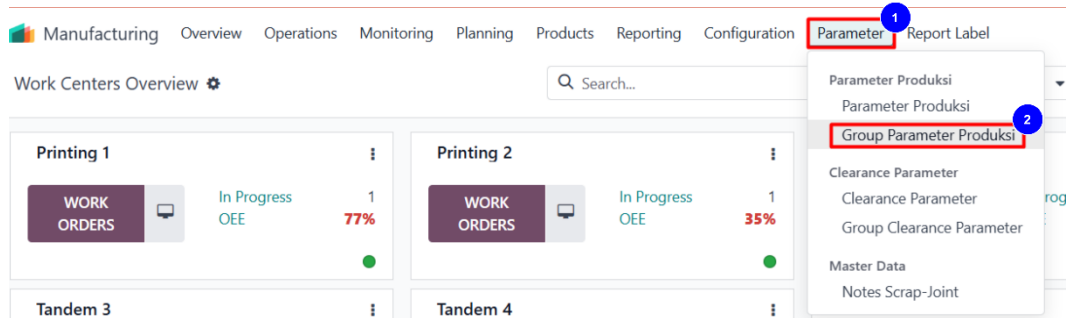
❖ Pilih menu Manufacturing



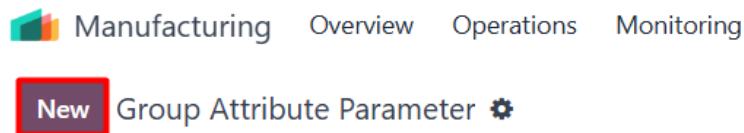
User Manual

❖ Langkah-langkah membuat work order:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Group Parameter Produksi

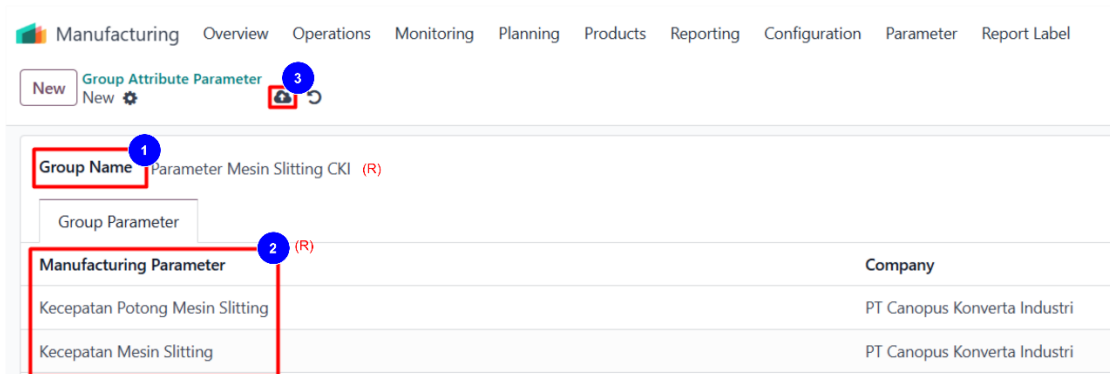


❖ Pilih New



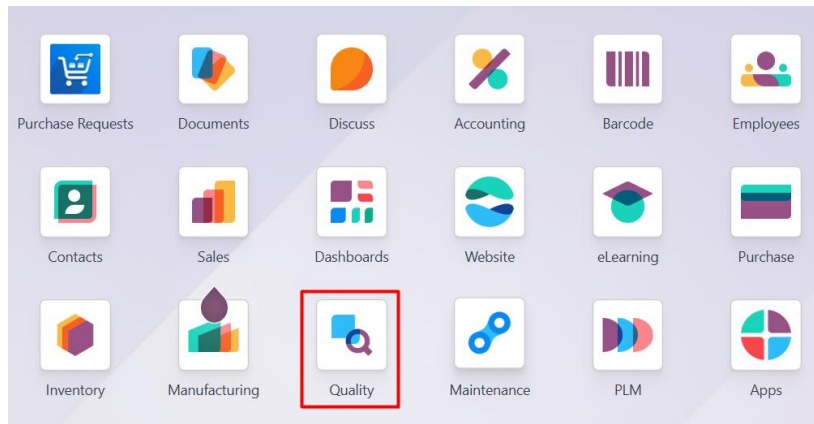
❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan Group Name
2. Inputkan Manufacturing Parameter
3. Klik save



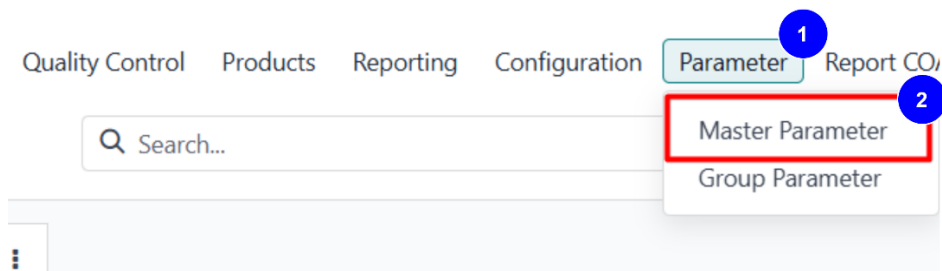
3.5 Master Parameter

❖ Pilih menu Quality

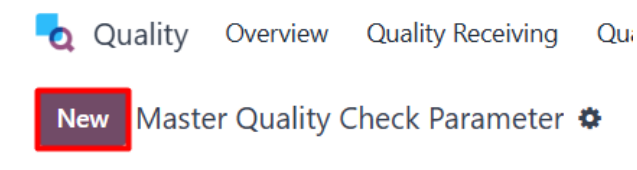


❖ Langkah-langkah membuat master parameter:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Master Parameter



❖ Pilih New



❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan Name Produksi
2. Inputkan Type
3. Inputkan Min
4. Inputkan Max
5. Value Standard
6. Klik save

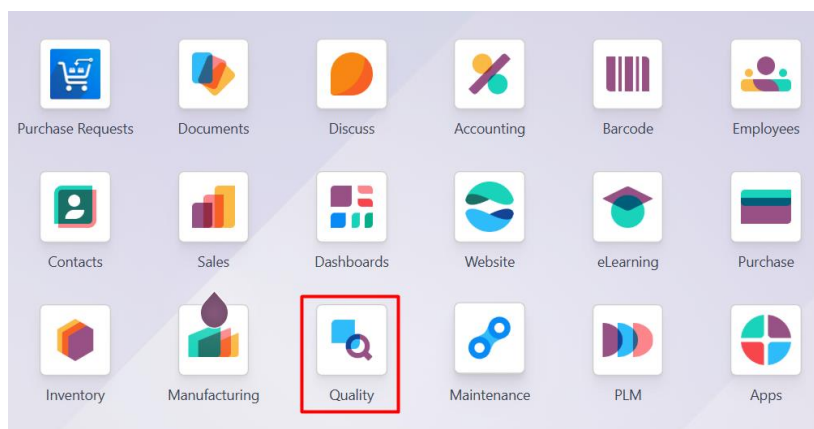
Quality Overview Quality Receiving Quality Manufacturing Quality Control Products Reporting Configuration Parameter Report COA

New Master Quality Check Parameter FPET12AB; Thickness (mm)  

Nama	FPET12AB; Thickness (mm)	Value Standard	7.0000
Type	Numeric		
Min	6.0000		
Max	9.0000		

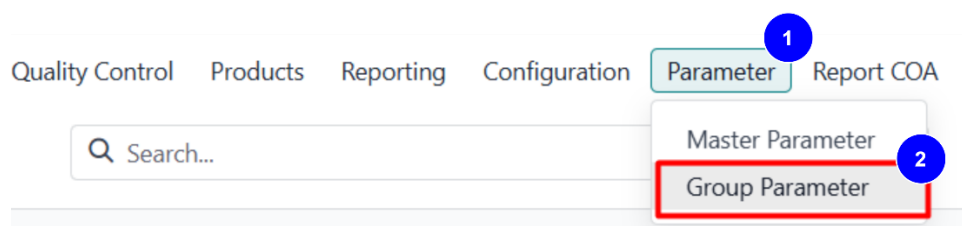
3.6 Group Parameter

- ❖ Pilih menu Manufacturing



- ❖ Langkah-langkah membuat group parameter:

1. Pilih Parameter
2. Pilih Group Parameter



- ❖ Pilih New

Quality Overview Quality Receiving

New Group Parameter 

☐ Nama Group

User Manual

❖ Kemudian, ikuti langkah berikut:

1. Inputkan Group Name
2. Inputkan Quality Check Parameter
3. Jika diperlukan, tambahkan parameter lainnya dengan mengklik "Add a Line".
4. Klik save

[Quality](#)
[Overview](#)
[Quality Receiving](#)
[Quality Manufacturing](#)
[Quality Control](#)
[Products](#)
[Reporting](#)

New

Group Parameter
New

4




Nama Group FILM12AA 1 (R) Group Parameter
Quality Check Parameter 2 (R) FILM CETAK ; THICKNESS (μ) ; THICKNESS GAUGE FILM CETAK ; TENSILE STRENGTH MD (kg/mm^2) ; TENSILE TESTER FILM CETAK ; ELONGATION MD (%) ; TENSILE TESTER
Add a line 3