

## **Penentuan kapasitas produksi dengan menggunakan waktu standar pada proses assembling panel deck side di PT. MKM II**

Oscar Bona Vena Tahi, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240863&lokasi=lokal>

---

### **Abstrak**

Pada masa sekarang ini pengendalian produksi sangat penting. Untuk mengendalikan jumlah produksi diperlukan kapasitas aktual dari kemampuan produksi harian. Perhitungan yang dipakai dalam penentuan kapasitas antara lain dengan menggunakan waktu standar dari proses kerja tersebut. Syarat utama perhitungan waktu standar adalah penggunaan metode standar dalam proses kerjanya. Bila metode kerja sudah standar dan dilaksanakan pada proses produksi harian, maka waktu standar dapat dihitung dan diterapkan dalam penentuan kapasitasnya.

Tujuan penulisan ini ialah penentuan kapasitas produksi pada proses lintasan assembling panel deck side untuk kendaraan pick up yang berlangsung di PT. MKM II. Karena metode kerja yang digunakan sudah standar maka waktu standar dapat dihitung, yang dimulai dengan pengukuran waktu siklus langsung dengan menggunakan stopwatch. Selanjutnya ditentukan faktor penyesuaian yang berdasarkan pengamatan penulis. Dengan mengalikan waktu siklus dengan faktor penyesuaian akan didapatkan waktu normal. Selanjutnya diadakan penilaian pengamatan terhadap kelonggaran yang berlangsung selama proses. Dengan mengalihkan kelonggaran dengan waktu normal akan didapatkan waktu standar proses tersebut. Waktu standar biasanya menggunakan satuan waktu detik atau menit. Untuk kapasitasnya didapatkan dengan membagi waktu standar dengan satuan jam.

Proses assembling panel deck side terdiri atas tiga stasiun kerja. Waktu standar untuk masing-masing stasiun kerja, dimulai dari stasiun satu adalah 7,12 menit; stasiun 2 sebesar 3,49 menit; dan stasiun 3 sebesar 5,58 menit. Dalam penentuan kapasitas dipakai adalah waktu standar terbesar yaitu 7,12 menit. Berdasarkan waktu standar yang dipakai maka didapatkan kapasitas produksi aktual pada produksi ini sebesar 8,43 unit per jam. Dari kapasitas produksi ini dapat ditentukan penjadwalan produksinya. Selain itu lintasan ini ternyata sudah seimbang optimal berdasarkan perhitungan keseimbangan lintasan dengan bantuan software QSOM. Keseluruhan proses ini sangat bergantung akan kinerja operator, sehingga bila ingin menaikkan kapasitas produksi maka peningkatan motivasi kerja dan tanggung jawab atas perusahaan sangat berpengaruh.