

ABSTRAK

Kapasitas produksi merupakan suatu landasan untuk menentukan tolak ukur terhadap pencapaian produktivitas suatu perusahaan. Untuk memperoleh tingkat produktivitas yang tinggi harus didukung dengan sistem kerja sederhana, praktis dan efisien. Dalam peningkatan produktivitas terdapat berbagai cara atau pendekatan yang biasa dilakukan diantaranya yaitu dengan melakukan waktu baku terhadap proses produksi.

Dalam penentuan waktu baku yaitu dimulai dengan melakukan observasi dan studi literatur yang diperlukan dalam penelitian ini, setelah dilakukan observasi maka dalam penelitian ini memfokuskan pada proses pembuatan Wax Disc NAV 65A, dalam melakukan pengukuran waktu baku yang digunakan yaitu metode langsung dengan sampling pekerjaan, dalam pengolahan data yang diperoleh terdapat faktor-faktor yang berpengaruh yaitu faktor penyesuaian dan faktor kelonggaran dalam penelitian ini faktor penyesuaian yang digunakan yaitu faktor penyesuaian menurut Westinghouse, sehingga waktu baku yang dihasilkan dapat semaksimal mungkin.

Dari hasil penelitian yang dilakukan diperoleh waktu baku selama 103.9 detik sehingga kapasitas produksi yang dihasilkan sebanyak 486 pcs/shift, sedangkan hasil actual yang dihasilkan sebanyak 399 pcs/shift. Dari hasil penelitian yang didapat tidak tercapainya target yang ditetapkan lebih disebabkan oleh faktor hambatan yang tidak dapat dihindarkan antara lain kurang kontrolnya si proses persiapan material wax (lilin), banyak terjadi down time mesin dan kurang kordinasinya antara bagian produksi dan maintenance.

Kata kunci : Kapasitas Produksi, Waktu Baku, Sampling Pekerjaan

ABSTRACT

Production capacity is a basis for determining benchmarks toward achieving the productivity of a company. To obtain a high level of productivity must be supported by the work system is simple, practical and efficient

The increase in productivity there are many different ways or approaches that can be done among which by the permanent time of the production process.

In determining the standard time that begins with the observation and study of literature is needed in this study, after his observation then the focus is on the process of making Wax Disc NAV 65A,

in performing measurements of the standard time used the direct method with the sampling work, the processing of the data obtained are the factors that influence the adjustment factor and looseness factor in this study used the adjustment factor is the adjustment factor by Westinghouse, so that the resulting standard time can be as much as possible.

From the obtained results of research on the standard time for 103.9 seconds so that the resulting production capacity as much as 486 pcs / shift, while the actual results produced as many as 399 pcs / shift. from results obtained are not achieving the targets set over the barriers caused by factors that are not inevitable lack of control among other at process material preparation wax (candle), a lot of time going down the engine and less coordination between the production and maintenance.

Keyword : Production Capacity , Permanent Time, Work Sampling