

ABSTRACT

The capacity is limitation of capable one unit production inside to get the product at for a certain time and be avowed in output each unit time. Produce of the capacity very influence toward of work system. Where this work system is one of fix successly the production in to reach the output target is wants. If this work system applicable exact to the target, so that produce of the capacity or capable the production in to get the product is good and increase.

In the small process needs fix of the exact work standaritation in order that the production process available behave with fluent and eficiencie. If the work standaritation is not exact will have the result obstacle to plot production and squander to work time of the operators. The problem of PT.Selamat Sempurna, Tbk, is not yet existenly of the exact standaritation about the calculation of standard time and output the capacity. The specially in the line of seaming filter. So that in to reach get the target production often have obstacle. For to get the solutions need the sciences basicly the standard time. The standard time based from the produce calculation of cyclus time, normally time, and allowance time from each the work process product in the line seaming filter.

With repairing the work process that integration three the work stasiuns and relayout the water leaktest machine approach to the rotary table machine will increase the yielding of the production capacity and gets the efficiency of the production cost towards usely of the operators. Be expected with this application be used as reference action for effort anticipation of the raise amount production at the future years. So that the target production available more accurately and in-progress suitably the planning.

So that, with this existence of the standard time available be compared whether the process filter product before and after have repair will increase the capacity production. With using standard time after have standaritation will increase the production process capacity in one shift that before 7000 pcs to be 10282 pcs. Occurred increasely of the produce 46,8 % and the operator before is 11 persons to be 7 persons. Before have the repaired of the time standard process in the seamer line is 35,429 seconds and after have repaired to be faster that 29,09 seconds with the value increasely 21,8 %.

ABSTRAK

Kapasitas adalah batasan kemampuan suatu unit produksi dalam menghasilkan suatu produk dalam jangka waktu tertentu dan dinyatakan dalam besaran atau keluaran (output) tiap satuan waktu. Hasil kapasitas sangat berpengaruh terhadap sistem kerja. Dimana sistem kerja ini adalah salah satu penentu dalam keberhasilan produksi untuk mencapai target output yang diinginkan. Jika sistem kerja yang diterapkan tepat pada sasaran, maka hasil kapasitas atau kemampuan produksi dalam menghasilkan barang bisa baik dan meningkat.

Dalam hal ini proses perlu penentuan standarisasi kerja yang tepat agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan efisien. Standarisasi kerja yang tidak tepat dapat mengakibatkan terjadinya hambatan pada alur produksi dan pemborosan pada jam kerja operator. Permasalahan yang sedang dihadapi PT. Selamat Sempurna, Tbk, adalah belum adanya standarisasi yang tepat tentang perhitungan waktu baku dan besaran kapasitas produk khususnya pada line seaming filter. Sehingga dalam usaha mencapai target produksi sering mengalami hambatan. Untuk memecahkan masalah ini perlu dilakukan penelitian yang berdasarkan waktu baku. Waktu baku didasarkan dari hasil perhitungan waktu siklus, waktu normal, dan kelonggaran dari setiap proses kerja produk filter pada line seamer.

Dengan perbaikan waktu proses yaitu penggabungan tiga stasiun kerja dan relayout mesin waterleaktest mendekati pada mesin rotary table akan meningkatkan hasil kapasitas produksi dan dapat mengefesiesikan biaya produksi terhadap penggunaan operator. Diharapkan hasil penerapan ini digunakan sebagai acuan tindakan untuk usaha mengantisipasi kenaikan jumlah produksi ditahun-tahun kedepannya sehingga target produksi dapat lebih terarah dan berjalan sesuai rencana.

Sehingga dengan adanya perhitungan waktu baku ini dapat dibandingkan proses produk filter yang akan diproduksi sebelum dan sesudah dilakukan perbaikan akan meningkatkan kapasitas produksi. Dengan menggunakan waktu baku proses yang telah distandarkan akan lebih meningkatkan kapasitas proses produksi dalam satu shift yaitu dari semula berjumlah 7.000 pcs menjadi 10.282 pcs, terjadi peningkatan hasil sebesar 46,8 % dan jumlah semula operatornya sebanyak 11 orang setelah perbaikan menjadi 7 orang. Sebelum dilakukan perubahan proses waktu baku line seamer adalah 35,429 detik dan sesudah dilakukan perubahan proses waktu baku line seamer menjadi lebih cepat yaitu 29,09 detik dengan peningkatan sebesar 21,8 %.