

ANALISA PROSES PERAKITAN SEPEDA MOTOR TYPE APACHE SINGLE DISC PADA FREE FLOW LINE ASSEMBLY UNTUK MENENTUKAN STANDAR OUTPUT PRODUKSI

Rudiansyah

Abstrak

Suatu lintasan produksi yang baik selalu memberikan kepuasan pada pelanggannya. Yang dimaksud pelanggan di sini adalah proses selanjutnya. Sehingga proses sebelumnya harus memenuhi kebutuhan proses selanjutnya. Kepuasan dapat berupa kuantitas dan kualitas produk yang telah dihasilkan. Kesalahan penentuan kemampuan produksi dapat menyebabkan kegagalan pencapaian target produksi secara terus-menerus, terlebih jika proses produksi dilakukan oleh tangan manusia yang memiliki banyak keterbatasan. Jika tidak diatasi, yang akan terkena akibat buruknya adalah proses terakhir yaitu pelanggan.

Ada berbagai cara untuk menentukan standar output produksi, salah satunya adalah pendekatan waktu baku. Dengan cara mengambil data primer, dapat diketahui waktu siklus. Setelah waktu siklus diolah dengan menghubungkan faktor penyesuaian, dapat dihasilkan waktu normal. Waktu baku dapat diketahui dari waktu normal dengan mempertimbangkan faktor kelonggaran.

Setelah dilakukan beberapa perbaikan dan dilakukan perhitungan waktu baku didapatkan rata-rata waktu baku adalah 272,438 detik dan kemampuan produksi Free Flow Line ini sebesar 14 unit per jam. Jumlah output ini cukup jauh berbeda dengan ketentuan manajemen perusahaan. Selisihnya mencapai 11 unit per jam. Sehingga dapat dipastikan hipotesa manajemen dalam menentukan standar output produksi tidak sesuai dengan keadaan sebenarnya. Hasil penelitian ini direkomendasikan untuk menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk melakukan perbaikan khususnya dalam hal perancangan waktu baku yang menggunakan kaidah-kaidah yang benar dan keadaan yang sesungguhnya untuk menentukan kemampuan produksi Free Flow Line Assembly.

Kata kunci: waktu baku, time study, output produksi

ABSTRACT

A good production line always gives satisfaction to the customer. The customer means the next process. Right quantity and right quality is the meaning of satisfaction. Decided production capacity wrongly, can make bad effect. Production planning will always not achieve. In adding production process done by human as an employee. If not solved, the bad effect can rise into customer.

There are many tools to get production output standard. Standard time approach is each of them. Primer data that already taken shows cycle time. Normal time related with tolerance factor. Standard time correlated with allowance of humanity.

After improvement completed and re-calculation done, the standard time is 272,438 second. It can gives output approximately 14 units per hour. It means 11 units variation due to company output standard per hour. It proved that company hypothesis is not in the proper condition. This research recommended to decide production standard output with time standard approach that use proper methode in the right condition.

Key word :standard time, time study, production output