

## **ABSTRACT**

*Head central kitchen is one of the divisions support PT .Sushi Tei Indonesia to producing issues work in process (wip) which will ready processed into finished products in a restaurant .Research focused to the salmon teriyaki which is the highest request .There are several problems that found in HCK are gap between the number of the production and demand outlet , production capacity only decided based on the experience that is , undetermined production capacity systematically , and each year an increasing number of the production and variant products make scheduling changed this study aims to optimize production salmon teriyaki with time study method and determine standart time and salmon teriyaki production capacity. Methods used namely the method of measurement directly to technique hours stopping ( a stopwatch ) . This research use direct methods with stopwatach. The result of this research are some improvement have done in salmon teriyaki production by simplification and modification process , optimization process by setting the number of operators and layouts , and standardization process which get effeciency time 40.25 % .Standart time on production salmon teriyaki is 11.36 minutes with bottleneck the process of packaging ( 146.11 s ) and capacity for products are 172.47 salmon / day*

*Keywords: capacity, time study, improvement*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRAK

*Head Central Kitchen* adalah salah satu divisi support PT. Sushi Tei Indonesia yang bertugas menghasilkan produk-produk *work in process (WIP)* yang nantinya siap diolah menjadi produk jadi di restoran. Penelitian difokuskan pada produk Salmon Teriyaki dimana merupakan produk dengan permintaan tertinggi. Terdapat beberapa permasalahan yang ditemukan pada HCK yaitu terdapat *gap* antara jumlah produksi dan permintaan outlet, kapasitas produksi hanya ditentukan berdasarkan pengalaman yang ada, belum ditentukan kapasitas produksi secara sistematis, dan tiap tahun terjadi peningkatan jumlah produksi dan varian produk yang membuat penjadwalan berubah. Penelitian ini bertujuan mengoptimalkan proses produksi Salmon Teriyaki dengan metode *Time Study* dan menentukan waktu Baku dan kapasitas produksi salmon Teriyaki. Metode yang digunakan yaitu metode pengukuran secara langsung dengan teknik Jam Henti (*Stopwatch*). Hasil dari penelitian ini yaitu telah dilakukan *improvement* pada proses produksi Salmon teriyaki dengan cara penyederhanaan dan modifikasi proses, pengoptimalan proses dengan pengaturan jumlah operator dan layout, serta standarisasi proses dimana terjadi efisiensi waktu proses sebanyak 40.25%. Waktu Baku total pada proses produksi Salmon Teriyaki adalah 11.36 menit dengan *bottleneck* pada proses pengemasan (146.11 s) dan kapasitas untuk produk tersebut yaitu 172.47 ikan salmon/hari.

Kata Kunci: kapasitas, *time study*, dan *improvement*

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA