

ABSTRAK

PT XYZ adalah salah satu perusahaan di Bandung yang bergerak di bidang konveksi. Jumlah produksi terbanyak pada perusahaan adalah produk kaos polos, sehingga penelitian berfokus pada kaos polos. Permasalahan pada PT XYZ adalah tidak diketahuinya kapasitas produksi kaos polos, sehingga sering terjadi ketidakpastian dan ketidaktepatan waktu produksi yang menyebabkan waktu pengiriman tidak sesuai dengan kesepakatan dengan pelanggan. Penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif dengan metode *time study* yang bertujuan untuk menghitung waktu baku, menghitung kapasitas produksi kaos polos dan memberikan rekomendasi untuk meningkatkan kapasitas produksi. Berdasarkan perhitungan didapatkan total waktu baku kaos polos A dari masing-masing operasi, yaitu 398,54 detik dan total waktu baku untuk kaos polos B, yaitu 412,63 detik. Waktu baku dari masing-masing operasi dibagi dengan jumlah operator, dan disebut dengan waktu siklus sistem. Waktu siklus sistem untuk memproduksi kaos polos A ditentukan oleh Departemen A-4, karena Departemen A-4 mengalami *bottleneck*, yaitu 41,77 detik maka didapatkan kapasitas 86 unit/jam atau 689 unit/hari. Waktu siklus sistem untuk memproduksi kaos polos B ditentukan oleh Departemen A-7, karena Departemen A-7 mengalami *bottleneck* yaitu 35,54 detik maka didapatkan kapasitas 101 unit/jam atau 810 unit/hari. Kesimpulan dari hasil penelitian yaitu didapatkan total waktu baku yang dibutuhkan untuk memproduksi satu unit kaos polos A adalah 398,54 detik. Total waktu baku untuk memproduksi satu unit kaos polos B adalah 412,63 detik. Kapasitas produksi kaos polos A adalah 689 unit/hari. Kapasitas produksi kaos polos B adalah 810 unit/hari. Rekomendasi untuk meningkatkan kapasitas dapat dilakukan dengan menambah jam kerja (lembur).

Kata Kunci: *Time Study*, Kapasitas Produksi, Waktu Baku, Kebutuhan Operator, Kebutuhan Waktu Lembur

ABSTRACT

PT XYZ is one of the companies in Bandung engaged in convection. The largest amount of production in the company is t-shirt products, so the research focuses on t-shirts. The problem at PT XYZ is the unknown production capacity of t-shirts, leading to uncertainty and inaccuracy of production time which causes the delivery time not in accordance with the agreement with the customer. This research is a quantitative research with time study method. This research aims to calculate the standard time, calculate the production capacity of t-shirts and provide recommendations to increase production capacity. Based on the calculation, the total standard time for T-shirt A from each operation is 398.54 seconds and the total standard time for T-shirt B is 412.63 seconds. The standard time of each operation is divided by the number of operators, and is called the cycle time of the system. The cycle time of the system to produce T-shirt A is determined by Department A-4, because Department A-4 experiences bottleneck, which is 41.77 seconds, based on that time, the capacity to produce T-shirt A is 86 units/hour or 689 units/day. The cycle time of the system to produce T-shirt B is determined by Department A-7, because Department A-7 experiences bottleneck, which is 35.54 seconds, based on that time, the capacity to produce T-shirt B is 101 units/hour or 810 units/day. The conclusion from the research results is that the total standard time required to produce one unit of shirt A is 398.54 seconds. The total standard time to produce one unit of shirt B is 412.63 seconds. The production capacity of T-shirt A is 689 units/day. The production capacity of T-shirt B is 810 units/day. Recommendations to increase capacity can be done by increasing working hours (overtime).

Keywords: *Time Study, Production Capacity, Time Standards, Operator Requirements, Overtime Requirements*