

ABSTRAK

PT Perkakas Rekadaya Nusantara memproduksi beberapa produk hasil manufaktur yang salah satunya produk *Stem K97*. Penelitian ini dilakukan untuk meningkatkan kapasitas produksi produk *Stem K97* pada proses *turning* yang pada saat ini ± 600 produk setiap hari menjadi 900 produk setiap hari. Rendahnya kapasitas produksi pada proses *turning* disebabkan oleh waktu proses yang terlalu panjang dan aktivitas proses yang tidak diperlukan. Sumber daya dan fasilitas seperti mesin dan waktu kerja juga belum cukup atau kurang, maka dari itu perlu dilakukan perbaikan waktu dan aktifitas serta pembuatan rencana produksi baru untuk meningkatkan kapasitas produksi.

Peta kerja *flow process chart* akan digunakan untuk menganalisa waktu dan aktivitas pada proses *turning* yang belum optimal. *Flow process chart* akan dibuat dengan data waktu pengamatan yang sebelumnya dilakukan uji kecukupan dan keseragaman data yang nantinya digunakan untuk membuat peta usulan *flow process chart*. Metode *aggregate planning* digunakan untuk membuat perencanaan produksi yang memiliki tujuan meningkatkan kapasitas produksi.

Flow process chart usulan menghasilkan waktu produksi baru yang masing-masing 228,5 detik, 205,9 detik dan 183 detik. Waktu produksi tersebut digunakan untuk perhitungan kapasitas produksi sebelum dilakukan *aggregate planning method*. *Aggregat planning method* menghasilkan peningkatan kapasitas produksi strategi penambahan mesin untuk standar waktu batas kelas atas, rata-rata dan batas kelas bawah masing-masing sebesar 52%, 60% dan 76% dan untuk penambahan shift sebesar 33%, 40% dan 54%.

Kata Kunci: Kapasitas, Perencanaan, Produksi, *Flow Process Chart*

ABSTRACT

PT Perkakas Rekadaya Nusantara produced some of manufactured products which one of them is Stem K97. This research is conducted to increase Stem K97 production capacity of the turning process that on current is ± 600 products per day to 900 products per day. The low production capacity of the turning process caused by processing time was too long and a not required activity process. Resources and facilities such as the engine and working time also not enough, therefore, the timing and activities need to be repaired and the creation of new production plans to increase production capacity.

The work map flow process chart will be used to analyze the time and activity of the turning process that haven't been optimized. Flow process chart will be made with the observations data of time previously done test adequacy and uniformity of data that later used to create a map of the proposed flow process chart. Aggregate planning method used to make production planning which has the purpose of increasing the production capacity.

The proposed flow process chart produce new production time that is 228.5 seconds, 205.9 seconds and 183 seconds. The production time is used for the calculation of production capacity prior to aggregate planning method. Aggregate planning method increases the production capacity of its strategy of machines adding to the standard time limits of the upper class, average, and lower class limit each amounting to 52%, 60% and 76% and for the addition of a shift of 33%, 40% and 54%.

Keywords: *Capacity, Planning, Production, Flow Process Chart*