

INTISARI

Perencanaan kapasitas berhubungan dengan kemampuan suatu perusahaan untuk menghasilkan produk dalam pemenuhannya terhadap *demand* yang harus dipenuhi oleh perusahaan. Di dalam perencanaan kapasitas, terdapat beberapa pertimbangan dalam memenuhi *demand* pelanggan yaitu pengukuran standar waktu kerja yang dihitung melalui *performance rating* dan *allowance time* setiap pekerja. *Allowance time* digunakan untuk memberikan fleksibilitas dalam menghadapi berbagai kondisi seperti kebutuhan yang bersifat pribadi, faktor kelelahan dan keterlambatan material.

Untuk memenuhi lonjakan permintaan baju koko untuk masing-masing model, CV.XYZ pada bagian penjahitan model baju Ampil 1 membutuhkan perencanaan kapasitas produksi. Perhitungan kapasitas waktu yang efektif dimulai dengan menentukan waktu siklus, waktu normal dan waktu standar. Waktu standar merupakan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan oleh seorang pekerja yang memiliki tingkat kemampuan rata-rata. Waktu standar ini akan digunakan sebagai dasar penentuan waktu dari tiap-tiap proses untuk menentukan jumlah *work station* yang dibutuhkan dalam *line balancing*. Dari proses *line balancing*, akan diketahui berapa output yang akan dihasilkan dan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tersebut. Rancangan ini diharapkan dapat membantu perusahaan untuk memenuhi lonjakan *demand* untuk baju koko CV.XYZ.

Dari hasil rancangan dapat dilihat bahwa kapasitas yang efektif dapat dikerjakan dalam 3 *work station* dari hasil *line balancing* dengan efisiensi sebesar 73,511% dan *idle capacity* sebesar 26,489%. Jumlah baju yang dapat dihasilkan oleh setiap hari per lini rata-rata sebesar 42 unit. Maka dari itu, untuk memenuhi lonjakan permintaan untuk periode Juli-September 2011 dibutuhkan 21,64050464 lini yang setara dengan 65 tenaga kerja.

Kata Kunci : Perencanaan Kapasitas, Pengukuran Standar Waktu, Bagian Penjahitan, *Line Balancing*, Jumlah Tenaga Kerja.

ABSTRACT

Capacity planning related to a company's ability to produce products in compliance to the demand to be met by the company. In capacity planning, there is several considerations to meet customers demand is the standard measurement of existing working time calculated through performance rating and allowance time of each worker. Allowance time is used to provide flexibility in dealing with conditions such as personal needs of a personal nature, delay fatigue and material factors.

To meet the surging demand of koko clothes for each model, CV.XYZ in the tailoring clothes model Ampil 1 needs production capacity planning. Calculation of the effective capacity of time begins with determining the cycle time, normal time, and standard time in advance. Standard time is the time required to finish a job by a worker who has the average ability. This standard time will used as the basis for the determination of the time of each process to determine the number of work stations required in line balancing. From line balancing's process, there is will be known how much output that will be produce and the number of workers that will be needed to finish the job. The draft is expected to help the company to meet the surge in demand for CV.XYZ koko clothes.

From the results of the design can be seen that an effective capacity can be done in 3 work stations as the result from line balancing with efficiency is 73,511% and idle capacity is 26,489%. The amount of clothes that can be produced by daily per average line is 42 units. Therefore, to meet the surge in demand for the period July-September 2011 it takes 21,64050464 line which is equivalent to 65 workers.

Keyword : Capacity Planning, Standard Time Measurement, Tailoring Part, Line Balancing, Total Labor .