

USULAN PENENTUAN KAPASITAS DI CV KWAS

TUGAS AKHIR

**Diajukan untuk memenuhi sebagian persyaratan
mencapai derajat Sarjana Teknik Industri**



Dominika Rosa Prastiwi

17 06 09424

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
DEPARTEMEN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA**

2022

HALAMAN PENGESAHAN

Tugas Akhir Berjudul

USULAN PENENTUAN KAPASITAS DI CV KWAS

yang disusun oleh

DOMINIKA ROSA PRASTIWI

170609424

dinyatakan telah memenuhi syarat pada tanggal 20 Januari 2022

		Keterangan
Dosen Pembimbing 1	: Ririn Diar Astanti, D.Eng.	Telah menyetujui
Dosen Pembimbing 2	: Yosef Daryanto, S.T., M.Sc., Ph.D.	Telah menyetujui
Tim Penguji		
Penguji 1	: Ririn Diar Astanti, D.Eng.	Telah menyetujui
Penguji 2	: B. Laksito Purnomo, S.T., M.Sc., IPM, Asean Eng, CSCA, · CSCM	Telah menyetujui
Penguji 3	: Dr. Parama Kartika Dewa SP., ST., MT	Telah menyetujui

Yogyakarta, 20 Januari 2022

Universitas Atma Jaya Yogyakarta

Fakultas Teknologi Industri

Dekan

ttd

Dr. A. Teguh Siswanto, M.Sc

PERNYATAAN ORIGINALITAS

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Dominika Rosa Prastiwi

NPM : 17 06 09424

Dengan ini menyatakan bahwa tugas akhir saya dengan judul "**Usulan Penentuan Kapasitas di CV KWaS**" merupakan hasil penelitian saya pada Tahun Akademik 2021/2022 yang bersifat original dan tidak mengandung plagiasi dari karya manapun.

Bilamana di kemudian hari ditemukan ketidaksesuaian dengan pernyataan ini, maka saya bersedia dituntut dan diproses sesuai dengan ketentuan yang berlaku termasuk untuk dicabut gelar Sarjana yang telah diberikan Universitas Atma Jaya Yogyakarta kepada saya.

Demikian pernyataan ini dibuat dengan sesungguhnya dan dengan sebenarnya.

Yogyakarta, 28 Desember 2021

Yang menyatakan,



Dominika Rosa Prastiwi

HALAMAN PERSEMBAHAN

"Come to me, all you who are weary and burdened, and I will give you rest."

-Matthew 11: 28-

Persembahan ini ditujukan bagi mereka yang sangat berjasa dalam penyusunan skripsi ini:

1. Allah Bapa, Tuhan Yesus, Roh Kudus, Bunda Maria, dan Santa Dominika yang selalu memberikan jalan-Nya bagi hamba-Nya yang datang kepada-Nya sehingga Laporan Tugas Akhir ini dapat selesai.
2. Ibu Anna dan Bapak Rudy yang telah berhasil mendidik aku sebagai anaknya juga menguatkan dan mendampingi serta mendoakan aku sehingga aku dapat menyelesaikan studiku hingga menempuh derajat S1.
3. Mbak Dyan, Dek Neta, Dek Santi, dan Dek Seno yang selalu memberikanku ruang kebahagiaan untuk bertumbuh dan berkembang bersama sebagai saudara dalam kasih Tuhan Yesus.
4. Mbah Kung, Mbah Uti (Alm), Bulek Panca, Om Kaca, dan saudara-saudara yang lain yang turut memberikan dukungan dan doanya selalu.
5. Daniel yang menjadi tempatku berkeluh kesah, selalu menguatkan, mendukung, mendoakan, membantu, dan meyakinkan bahwa aku bisa lulus.
6. Ibu Ririn Diar Astanti, S.T., M.MT., D.Eng. dan Bapak Yosef Daryanto, S.T., M.Sc., Ph.D. yang selalu sabar membimbingku dan mengarahkanku hingga skripsi ini dapat selesai dengan keadaan sungguh amat baik.
7. Felisitas Lolita Dikadewani Sandyarenata yang setia mau menemani dalam proses belajar di kuliah hingga aku dapat lulus.
8. Rininta, Adrian, Ano, dan Samid dalam Kipli Family yang setia memberikan dukungan dan motivasi serta menjadi kawan yang tak pernah pergi.
9. Pengek, Lily, Ita, Amel, Axella, Mega, Bella, Pica, Wisnu, Bono, Asa, Andrea, Tomi, Wawan, dan teman-teman lainnya yang selalu memberikan dukungan dan motivasi dalam proses berjuang bersama.
10. Seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang telah mendukungku menyelesaikan skripsi ini serta mendoakanku.
11. Diri sendiri, yang tetap kuat bertahan meskipun diselingi oleh tangisan, keluhan, dan kesendirian, terima kasih sudah mau mengerti, selalu ada, dan tetap apa adanya, dan terima kasih tetap mau mengandalkan Tuhan.

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur dipanjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat, rahmat, karunia, dan penyertaanNya penulisan Laporan Tugas Akhir ini yang berjudul “Usulan Penentuan Kapasitas di CV Karya Wahana Sentosa” dapat diselesaikan dalam keadaan sungguh amat baik. Laporan Tugas Akhir ini ditulis dan diselesaikan guna memenuhi salah satu syarat untuk memperoleh derajat Sarjana Strata Satu (S1) Program Studi Teknik Industri di Universitas Atma Jaya Yogyakarta. Tentu dalam penyusunan laporan ini, penulis menyadari banyaknya hambatan dan kesulitan yang menghalangi penulis. Namun, berkat dukungan, doa, dan bimbingan dari berbagai pihak, hambatan tadi menjadi sirna dan dapat terlampaui. Oleh sebab itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan banyak terima kasih kepada:

1. Bapak Dr. A. Teguh Siswanto, M.Sc., selaku dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
2. Ibu Lenny Halim, S.T., M.Eng., selaku ketua program studi Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta.
3. Ibu Ririn Diar Astanti, S.T., M.MT., D.Eng. selaku dosen pembimbing 1 dan Bapak Yosef Daryanto, S.T., M.Sc., Ph.D. selaku dosen pembimbing 2 yang dengan sabar, teliti, dan rela meluangkan waktunya untuk membantu membimbing penulis dalam menyusun Laporan Tugas Akhir ini hingga laporan ini dapat terselesaikan.
4. Pihak CV KWaS, Pak Agung, Pak Nug, Bu Okti, Pak Khofif, Mbak Novi, Mbak Ima, Mas Aris, dan seluruh pihak lainnya yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang sudah turut serta membantu dan memberikan dukungannya kepada penulis baik saat pengambilan data maupun saat penyusunan laporan.
5. Seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu per satu yang mendukung terselesainya Tugas Akhir ini.

Akhir kata, penulis menyadari bahwa terdapat kekurangan pada penyusunan Laporan Tugas Akhir ini. Oleh sebab itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun guna menyempurnakan laporan ini. Kiranya laporan ini dapat berguna sebagai referensi bagi khalayak ramai yang membutuhkan.

Yogyakarta, 28 Desember 2021

Penulis

DAFTAR ISI

BAB	JUDUL	HAL
	Halaman Judul	i
	Halaman Pengesahan	ii
	Pernyataan Originalitas	iii
	Halaman Persembahan	iv
	Kata Pengantar	v
	Daftar Isi	vi
	Daftar Gambar	viii
	Daftar Tabel	x
	Daftar Lampiran	xii
	Intisari	xix
1	Pendahuluan	1
	1.1. Latar Belakang	1
	1.2. Rumusan Masalah	3
	1.3. Tujuan Penelitian	3
	1.4. Batasan Masalah	3
2	Tinjauan Pustaka dan Dasar Teori	4
	2.1. Tinjauan Pustaka	4
	2.2. Dasar Teori	6
3	Metodologi Penelitian	19
	3.1. Melakukan Penelitian Pendahuluan	20
	3.2. Identifikasi Masalah	20
	3.3. Konfirmasi Kesesuaian Rumusan Masalah dengan Perusahaan	29
	3.4. Membangkitkan Usulan Solusi	21
	3.5. Pemilihan Solusi	21
	3.5. Merancang Usulan Solusi	21
	3.6. <i>Prototyping</i> Merancang Solusi	21
	3.7. Implementasi	23

3.8.	Konfirmasi Masukan berdasarkan Hasil <i>Prototyping</i> Merancang Solusi	23
3.9.	Memberikan Usulan Rekomendasi	23
4	Gambaran Sistem dan Permasalahan pada Sistem	24
4.1.	Gambaran Sistem	24
4.2.	Permasalahan pada Sistem	28
5	Alternatif Solusi dan Pemilihan Solusi Penyelesaian Masalah	36
5.1.	Alternatif Solusi	39
5.2.	Pemilihan Solusi Penyelesaian Masalah	41
6	Perancangan Solusi Permasalahan	43
6.1.	Perencanaan Kapasitas	43
6.2.	Membandingkan Kapasitas Teoritis dengan Kapasitas Kebutuhan	96
6.3.	Usulan Solusi Permasalahan	124
7	Implementasi	127
7.1.	Implementasi Pertama	128
7.2.	Implementasi Kedua	129
7.3.	Implementasi Ketiga	131
8	Kesimpulan dan Saran	133
8.1.	Kesimpulan	133
8.2.	Saran	133
	Daftar Pustaka	134
	Lampiran	136

DAFTAR GAMBAR

	HAL
Gambar 2.1. Proses Penjadwalan Induk Produksi menurut Gasperz (2001)	15
Gambar 2.2. Bentuk Umum MPS	16
Gambar 2.3. Proses Kerja MRP	18
Gambar 2.4. Perencanaan Penjualan dan Operasi	20
Gambar 2.5. Tahap Perhitungan menurut Zadry dkk (2015)	24
Gambar 2.6. Faktor Penyesuaian dengan Metode Westinghouse	25
Gambar 2.7. Faktor Kelonggaran menurut Satalaksana dkk (2006)	27
Gambar 3.1. Metodologi Penelitian	28
Gambar 4.1. Logo CV Karya Wahana Sentosa	33
Gambar 4.2. Data <i>Purchase Order</i> 1	37
Gambar 4.3. Data <i>Purchase Order</i> 2	38
Gambar 4.4. Data <i>Purchase Order</i> 3	38
Gambar 4.5. Proses Bisnis CV Karya Wahana Sentosa	40
Gambar 6.1. Stasiun Pemilahan Bahan Baku	59
Gambar 6.2. Stasiun <i>Jointer</i>	60
Gambar 6.3. Stasiun <i>Planer</i>	61
Gambar 6.4. Stasiun Laminasi Penggabungan Kayu	61
Gambar 6.5. Stasiun Laminasi Press Kayu	62
Gambar 6.6. Stasiun Pemotongan dan Pembelahan	62
Gambar 6.7. Stasiun <i>Drilling</i> dengan Mesin Bor	63
Gambar 6.8. Stasiun <i>Drilling</i> dengan Mesin <i>Router</i>	63
Gambar 6.9. Stasiun Penghalusan dengan Mesin <i>Hand Sander</i>	64
Gambar 6.10. Stasiun Penghalusan dengan Metode Manual	65
Gambar 6.11. Stasiun Inspeksi	65
Gambar 6.12. Stasiun <i>Router</i>	66
Gambar 6.13. Stasiun <i>Assembly</i>	67
Gambar 6.14. Stasiun <i>Finishing Sanding Sealer</i> dan <i>Justing Warna</i>	67
Gambar 6.15. Stasiun <i>Finishing Coating</i>	68
Gambar 6.16. Stasiun <i>Packing</i>	69

Gambar 6.17. Grafik Keseragaman Data

91

Gambar 7.1. Skema Usulan Prosedur Perencanaan Kapasitas
Produksi

151



DAFTAR TABEL

	HAL
Tabel 2.1. Tabel Koefisien Tingkat Keyakinan	23
Tabel 4.1. Data Permintaan Produk <i>Kitchenware</i> Tahun 2019	34
Tabel 4.2. Data Permintaan Produk <i>Kitchenware</i> Tahun 2020	35
Tabel 4.3. Data Permintaan Produk <i>Kitchenware</i> Tahun 2021	36
Tabel 4.4. Hasil Wawancara Analisis Permasalahan Perusahaan dengan Pemilik	41
Tabel 4.5. Hasil Wawancara Analisis Permasalahan Perusahaan Dengan Bagian <i>Marketing</i>	42
Tabel 4.6. Hasil Wawancara Analisis Permasalahan Perusahaan Dengan Bagian Produksi	43
Tabel 5.1. Hasil Wawancara Analisis Solusi Penyelesaian Masalah Perusahaan dengan Pemilik	45
Tabel 5.2. Hasil Wawancara Analisis Solusi Penyelesaian Masalah Perusahaan dengan Bagian <i>Marketing</i>	46
Tabel 5.3. Hasil Wawancara Analisis Solusi Penyelesaian Masalah Perusahaan dengan Bagian Produksi	47
Tabel 6.1. Jenis Produk	51
Tabel 6.2. Rekapitulasi Data Karyawan	55
Tabel 6.3. Rincian Karyawan Produksi	56
Tabel 6.4. Rekapitulasi Data Mesin	57
Tabel 6.5. Data Subkontrak	70
Tabel 6.6. Uji Keseragaman Data Penyempurnaan Bentuk Sutil Kayu Lengkung	89
Tabel 6.7. Rekapitulasi Hasil Perhitungan Uji Keseragaman Data Proses Penyempurnaan Bentuk Sutil Kayu Lengkung	90
Tabel 6.8. Rekapitulasi Hasil Perhitungan Uji Kecukupann Data Proses Penyempurnaan Bentuk Sutil Kayu Lengkung	92
Tabel 6.9. Rekapitulasi Uji Kecukupan dan Uji Keseragaman Data	93
Tabel 6.10. Pengukuran Waktu Standar Alternatif Pertama	101
Tabel 6.11. Pengukuran Waktu Standar Alternatif Kedua	111
Tabel 6.12. Perbandingan Perhitungan Kapasitas Teoritis dengan Kapasitas Kebutuhan	121

Tabel 6.13. Rekapitulasi Perbandingan Kapasitas Tersedia dengan Kebutuhan Kapasitas	140
Tabel 7.1. Usulan Tabel Pengukuran Waktu Proses 1	152
Tabel 7.2. Usulan Tabel Pengukuran Waktu Proses 2	153
Tabel 7.3. Usulan Perhitungan Waktu Standar	154
Tabel 7.4. Usulan Perhitungan Perencanaan Kapasitas	156



DAFTAR LAMPIRAN

	HAL
Lampiran 1. Rekapitulasi Data <i>Order Kitchenware</i>	136
Lampiran 2. PPO Sutil Kayu Lengkung	137
Lampiran 3. PPO Sutil Kayu Panjang	138
Lampiran 4. PPO Sutil Kayu Oval	139
Lampiran 5. PPO Entong Nasi	140
Lampiran 6. PPO Sutil Kayu Besar	141
Lampiran 7. PPO Telenan Lubang Oval	142
Lampiran 8. PPO Pemukul Daging	143
Lampiran 9. PPO Penjepit Makanan Kayu	144
Lampiran 10. PPO <i>Scrapper S</i>	145
Lampiran 11. PPO <i>Scrapper M</i>	146
Lampiran 12. PPO Spatula	147
Lampiran 13. PPO Gilingan Adonan	148
Lampiran 14. PPO <i>Rolling Pin</i>	149
Lampiran 15. PPO Telenan Lubang Bulat	150
Lampiran 16. PPO Penjepit Makanan <i>Stainless</i>	151
Lampiran 17. PPO <i>Tumbler</i>	152
Lampiran 18. <i>Mapping</i> Subkontrak	153
Lampiran 19. Data Waktu Proses Penyempurnaan Bentuk Sutil Kayu Lengkung	170
Lampiran 20. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 100 Manual Sutil Kayu Lengkung	170
Lampiran 21. Data Waktu <i>Sanding</i> 100 Mesin Sutil Kayu Lengkung	170
Lampiran 22. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Sutil Kayu Lengkung	171
Lampiran 23. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Sutil Kayu Lengkung	171
Lampiran 24. Data Waktu Proses Penyempurnaan Bentuk 1 Sutil Kayu Besar	171
Lampiran 25. Data Waktu Proses Penyempurnaan Bentuk 2 Sutil Kayu Besar	172
Lampiran 26. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin Sutil Kayu	172

Besar	
Lampiran 27. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Sutil Kayu Besar	172
Lampiran 28. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Sutil Kayu Besar	173
Lampiran 29. Data Waktu Proses <i>Justing</i> Warna Sutil Kayu Besar	173
Lampiran 30. Data Waktu Proses <i>Jointer</i> Telenan Lubang Oval	173
Lampiran 31. Data Waktu Proses Melubangi Bentuk Oval Telenan Lubang Oval	1 74
Lampiran 32. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin Telenan Lubang Oval	174
Lampiran 33. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Telenan Lubang Oval	174
Lampiran 34. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Telenan Lubang Oval	175
Lampiran 35. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Telenan Lubang Oval	175
Lampiran 36. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Telenan Lubang Oval	175
Lampiran 37. Data Waktu Proses Melubangi Bagian Kepala Pemukul Daging	176
Lampiran 38. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Gagang Pemukul Daging	176
Lampiran 39. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin Kepala Pemukul Daging	176
Lampiran 40. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Kepala Pemukul Daging	177
Lampiran 41. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Kepala Pemukul Daging	177
Lampiran 42. Data Waktu Proses <i>Assembly</i> Pemukul Daging	177
Lampiran 43. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Pemukul Daging	178
Lampiran 44. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Kepala Pemukul Daging	178
Lampiran 45. Data Waktu Proses <i>Assembly</i> Penjepit Makanan Kayu	178
Lampiran 46. Data Waktu Proses Penyempurnaan Bentuk Penjepit	179

Makanan Kayu	
Lampiran 47. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Penjepit Makanan Kayu	179
Lampiran 48. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 100 Mesin Penjepit Makanan Kayu	179
Lampiran 49. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Penjepit Makanan Kayu	180
Lampiran 50. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Penjepit Makanan Kayu	180
Lampiran 51. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Penjepit Makanan Kayu	180
Lampiran 52. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Sisi Ujung <i>Scrapper</i> S	181
Lampiran 53. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual <i>Scrapper</i> S	181
Lampiran 54. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Sisi Ujung <i>Scrapper</i> M	181
Lampiran 55. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual <i>Scrapper</i> M	182
Lampiran 56. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Sisi Ujung Spatula	182
Lampiran 57. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Manual Spatula	182
Lampiran 58. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin Spatula	183
Lampiran 59. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Spatula	183
Lampiran 60. Data Waktu Proses Melubangi Sutil Kayu Lengkung	183
Lampiran 61. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Sutil Kayu Lengkung	184
Lampiran 62. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Sutil Kayu Lengkung	184
Lampiran 63. Data Waktu Proses Melubangi Sutil Kayu Besar	185
Lampiran 64. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Sutil Kayu Besar	185
Lampiran 65. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 Sutil Kayu Besar	186
Lampiran 66. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Sutil Kayu Besar	186
Lampiran 67. Data Waktu Proses Memilih RST Telenan Lubang Oval	187
Lampiran 68. Data Waktu Proses Menggabungkan RST dengan Lem Telenan Lubang Oval	187
Lampiran 69. Data Waktu Proses <i>Planer</i> Telenan Lubang Oval	188

Lampiran 70. Data Waktu Proses Memotong Sisi Panjang Ukuran 300 mm Telenan Lubang Oval	188
Lampiran 71. Data Waktu Proses Membelah Sisi Lebar Ukuran 200 mm Telenan Lubang Oval	189
Lampiran 72. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Telenan Lubang Oval	189
Lampiran 73. Data Waktu Proses Penyempurnaan Bentuk Kepala Pemukul Daging	190
Lampiran 74. Data Waktu Proses Melubangi Bagian Gagang Pemukul Daging	191
Lampiran 75. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin Gagang Pemukul Daging	191



Lampiran 60. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Gagang Pemukul Daging	192
Lampiran 61. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Gagang Pemukul Daging	192
Lampiran 62. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Kepala Pemukul Daging	193
Lampiran 63. Data Waktu Proses <i>Coating</i> Gagang Pemukul Daging	193
Lampiran 64. Data Waktu Proses <i>Jointer</i> Gagang Penjepit Makanan Kayu	194
Lampiran 65. Data Waktu Proses <i>Jointer</i> Kepala Penjepit Makanan Kayu	194
Lampiran 66. Data Waktu Proses <i>Planer</i> Gagang Penjepit Makanan Kayu	195
Lampiran 67. Data Waktu Proses <i>Planer</i> Kepala Penjepit Makanan Kayu	195
Lampiran 68. Data Waktu Proses Memotong Kepala Penjepit Makanan Kayu	196
Lampiran 69. Data Waktu Proses Melubangi Kepala Penjepit Makanan Kayu	196
Lampiran 70. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Penjepit Makanan Kayu	197
Lampiran 71. Data Waktu Proses <i>Jointer Scrapper S</i>	197
Lampiran 72. Data Waktu Proses <i>Planer Scrapper S</i>	198
Lampiran 73. Data Waktu Proses Memotong Sisi Panjang Ukuran 26 cm <i>Scrapper S</i>	198
Lampiran 74. Data Waktu Proses Memotong Sisi Lebar <i>Scrapper S</i>	199
Lampiran 75. Data Waktu Proses Melubangi <i>Scrapper S</i>	199
Lampiran 76. Data Waktu Proses Membelah Sisi Tebal Ukuran 5 mm <i>Scrapper S</i>	200
Lampiran 77. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Permukaan <i>Scrapper S</i>	200
Lampiran 78. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin <i>Scrapper S</i>	201
Lampiran 79. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual <i>Scrapper S</i>	201
Lampiran 80. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin <i>Scrapper S</i>	202

Lampiran 81. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 <i>Scrapper</i> S	202
Lampiran 82. Data Waktu Proses <i>Coating</i> <i>Scrapper</i> S	203
Lampiran 83. Data Waktu Proses <i>Assembly</i> <i>Scrapper</i> S	203
Lampiran 84. Data Waktu Proses <i>Jointer</i> <i>Scrapper</i> M	204
Lampiran 85. Data Waktu Proses <i>Planer</i> <i>Scrapper</i> M	204
Lampiran 86. Data Waktu Proses Memotong Sisi Panjang Ukuran 28 cm <i>Scrapper</i> M	205
Lampiran 87. Data Waktu Proses Memotong Sisi Lebar <i>Scrapper</i> M	205
Lampiran 88. Data Waktu Proses Melubangi <i>Scrapper</i> M	206
Lampiran 89. Data Waktu Proses Membelah Sisi Tebal Ukuran 5 mm <i>Scrapper</i> M	206
Lampiran 90. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Permukaan <i>Scrapper</i> M	207
Lampiran 91. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> Kasar Mesin <i>Scrapper</i> M	207
Lampiran 92. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual <i>Scrapper</i> M	208
Lampiran 93. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin <i>Scrapper</i> M	208
Lampiran 94. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 1000 <i>Scrapper</i> M	209
Lampiran 95. Data Waktu Proses <i>Coating</i> <i>Scrapper</i> M	209
Lampiran 96. Data Waktu Proses <i>Assembly</i> <i>Scrapper</i> M	210
Lampiran 97. Data Waktu Proses <i>Jointer</i> Spatula	210
Lampiran 98. Data Waktu Proses <i>Planer</i> Spatula	211
Lampiran 99. Data Waktu Proses Memotong Sisi Panjang Ukuran 39 cm Spatula	211
Lampiran 100. Data Waktu Proses Memotong Sisi Lebar Spatula	212
Lampiran 101. Data Waktu Proses Melubangi Spatula	212
Lampiran 102. Data Waktu Proses Membelah Sisi Tebal Ukuran 5 mm Spatula	213
Lampiran 103. Data Waktu Proses <i>Rounded</i> Permukaan Spatula	213
Lampiran 104. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Manual Spatula	214
Lampiran 105. Data Waktu Proses <i>Sanding</i> 400 Mesin Spatula	214

Lampiran 106. Data Waktu Proses *Coating* Spatula

215

Lampiran 107. Data Waktu Proses *Assembly* Spatula

215



INTISARI

CV Karya Wahana Sentosa (KWaS) merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi barang jadi berbahan dasar kayu untuk tiga macam kategori yaitu mebel kayu rumah tangga, desain interior, dan produksi regular peralatan dapur atau *kitchenware*. Saat ini CV KWaS melakukan ekspansi untuk memperluas pangsa pasar mereka dengan menawarkan produk mereka pada beberapa ritel.

Permasalahan yang dialami oleh CV KWaS saat ini adalah perusahaan belum dapat menentukan kapasitas yang mereka miliki, sehingga estimasi waktu penyelesaian order belum diketahui. Hal ini menyebabkan perusahaan tidak dapat memberikan konfirmasi penyelesaian order kepada calon konsumernya.

Pada penelitian tugas akhir ini akan dimunculkan beberapa alternatif untuk penentuan kapasitas yaitu dengan menggunakan pendekatan Flow Material Information Chart dan dengan menggunakan pendekatan *time study*. Dari hasil diskusi dengan pemilik perusahaan, maka diketahui bahwa yang usulan penentuan kapasitas yang dipilih adalah penentuan kapasitas dengan menggunakan pendekatan *waktu baku*. Penetapan kapasitas produksi dipilih menggunakan metode *time study* yang dilakukan dengan alat bantu berupa *stopwatch*. Dari hasil perhitungan kapasitas maka diketahui bahwa dalam satu hari dengan tiga pegawai, *workcenter* penyempurnaan bentuk untuk produk Sutil Kayu Lengkung dapat menyelesaikan sebanyak 571 unit.

Kata Kunci: Ekspansi pasar, Penentuan Kapasitas, *Time Study*