

BAB V
ANALISA

5.1 Output Standar

Dengan melakukan kerja praktek pada PT. Jati Aseli ini maka di harapkan dapat mengaplikasikan teori pada saat perkuliahan pada pabrik industri ini, di samping itu penulis juga melakukan analisa dengan mencari data di lapangan dengan memperhitungkan performance rating dan allowance para pekerja, sehingga didapatkan perhitungan waktu standard, waktu normal, dan output standard, Dari hal itu di lakukan analisa berikut ini:

5.1.1 Produk Meja

Di dalam tabel berikut didapatkan hasil perhitungan output per jam dan output standar pada pabrik setiap elemen:

	Hasil Perhitungan Output per Jam		Output Standar Pabrik per Jam	
	Proses Pengukuran	Proses Pemotongan	Proses Pengukuran	Proses Pemotongan
End Edge	227	2	200	2
Support Rail	386	8	300	6
Slat Rail	563	8	450	6
Built Up	357	8	300	6
End Apron	461	8	350	6
Corner Block	99	8	50	6
Leg	339	8	300	6

	Output Standart	
	Hasil Hitungan Output Standar	Output Standar Pabrik
Proses Perakitan	29	25
Proses Finishing	54	30
Proses Packaging	433	400

Dengan adanya perbedaan antara hasil perhitungan output standard dengan output dari pabrik, sehingga di lakukan analisa sebagai berikut:

Cara pengolahan data antara pihak penulis dengan pabrik

1. Penulis mendapatkan output standard dengan cara:
 - a. Mengolah data dengan menggunakan perhitungan keseragaman data, kecukupan data, performance rating dan allowance yang di berikan kepada operaor
 - b. Mencari output standard (pieces/jam)
2. Pihak Pabrik mendapatkan output pabrik dengan cara:
 - a. Mengolah data dengan cara merata-rata yang telah di dapat.

Jika output dari pabrik yang ditetapkan tidak sesuai dengan yang di harapkan, maka perlu di berikan pelatihan kepada karyawan tersebut agar lebih terampil. Dengan demikian proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan produktifitas meningkat.