

ABSTRAK

Metode Jalur Kritis Sebagai Sistem Perencanaan dan Pengendalian Produksi Dalam Perakitan Dan *Finishing* Mobil Max wagon Mitshubishi Colt T 120 ss Studi Kasus pada PT Mekar Armada Jaya Magelang

**Y Djoko Sukoco
Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi
Universitas Sanata Dharma Yogyakarta**

Tujuan penelitian ini adalah 1) untuk mengetahui jangka waktu dan biaya yang efisien dalam perencanaan dan pengendalian produksi perakitan dan *finishing* Mobil Max Wagon Mitshubishi Colt T 120 ss; 2) untuk menganalisis kemungkinan mempercepat waktu penyelesaian perakitan *finishing* mobil Max Wagon Mitshubishi Colt T 120 ss pada PT Mekar Armada Jaya..

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah 1) apakah jangka waktu yang ditetapkan oleh perusahaan dalam perencanaan perakitan dan *finishing* mobil Max Wagon Mitshubishi Colt T 120 ss sudah tepat ? ; 2) berapakah waktu penyelesaian tercepat dan biaya percepatan optimal dari perakitan dan *finishing* mobil Max Wagon Mitshubishi Colt T 120ss ?

Metode pengumpulan data dengan wawancara dengan para karyawan dan observasi di mana penulis mengamati secara langsung keadaan dan kegiatan proses produksi.

Alat analisis yang digunakan adalah *Critical Path Method* (CPM) dan dari hasil penelitian menunjukkan bahwa waktu normal menurut perusahaan dalam penyelesaian perakitan dan *finishing* Max Wagon Mitshubishi adalah 13 hari dengan biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp. 340.125,00 dan menurut analisis jaringan kerja waktu normalnya 6,01 hari dengan biaya tenaga kerja langsung sebesar Rp.292.206,11 sehingga perbandingan antara keduanya menunjukkan bahwa penyelesaian perakitan dan *finishing* Max Wagon Mitshubishi Colt T 120ss dengan menggunakan analisis jaringan kerja mempunyai selisih waktu dan biaya yang lebih kecil. Apabila dilakukan percepatan dengan penambahan tenaga kerja maka penyelesaian perakitan memerlukan waktu 5,59 hari, dengan tambahan biaya sebesar Rp.7.650,02 Jika dilakukan percepatan dengan memberlakukan kerja lembur maka perakitan dan *finishing* dapat diselesaikan dalam waktu 2,98 hari dengan tambahan biaya sebesar Rp.149.643,89 Dengan demikian sebaiknya PT Mekar Armada Jaya menerapkan analisis jaringan kerja agar tertundanya pekerjaan dapat diperkecil dan dapat merencanakan percepatan waktu serta biaya perakitan dan *finishing* dengan lebih efisien.

ABSTRACT

Critical Path Methods as The System of Planning and Controlling Production on Assembling and Finishing on Max Wagon Mitshubishi Colt T 120 ss A Case Study at PT Mekar Armada Jaya Magelang

**Y Djoko Sukoco
Sanata Dharma University
Yogyakarta
2002**

This research purposed to 1) know the efficient time and cost in production planning and controlling in assembling and finishing Max Wagon Mitshubishi Colt 120 ss; 2) analyze any possibilities to fasten the time in assembling and finishing Max Wagon Mitshubishi Colt 120 ss at PT Mekar Armada Jaya.

Problem formulations in this research were 1) whether or not the predicted timing and cost in the planning and controlling of the production on Max Wagon Mitshubishi Colt T 120 ss was efficient; 2) what was the fastest time and the most optimal crasing cost would be made in assembling and finishing Max Wagon Mitshubishi Colt 120 ss ?

The data gathering technique used in this research were interview in which the research gave direct questions to the related parties and asked for the needed data and observation method in which the research observed directly for the production process situation and activities.

In this research the research used Critical Path Method (CPM) as research instrumen analysis. The research showed that normal time based on company standard needed to assembling and finishing a Max Wagon Mitshubishi Colt 120 ss was 13 days and it costed Rp. 340.125,00 for the direct labourers cost. Based on the network, the normal time was 6.01 days and the direct laborer cost was Rp. 292.206,11. It means that to finish the item using network analysis needs less time and cost than that using company standard. If it was accelerated by giving more laborers and adding additional cost Rp.7650,02, it would take 5,59 days. Moreover if the laborers worked over time there was an additional cost Rp.149.643,89. For that reason it would be better for PT Mekar Armada Jaya applied network analysis to minimize delay and to manage the time and cost in assembling and finishing process.