

# **ANALISIS JARINGAN PROSES PRODUKSI INDUSTRI BESI BETON TULANGAN PADA PT. JAKARTA KYOEI STEEL WORKS TBK**

**WAHYU ARI WIBOWO, HENDRI RAHMAYANI ASRI, SE, MM**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Ekonomi, 2008

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

PT Jakarta Kyoei Steel Works Tbk. adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang industri besi beton tulangan, merupakan perusahaan patungan Indonesia Jepang yang memproduksi besi beton tulangan berkualitas. Pada proses produksi besi beton tulangan tersebut dapat diketahui jaringan kerjanya, dimana urutan dan tahapan proses tersebut menggambarkan dengan jelas dari mana, menuju kemana, serta kapan waktu harus dimulai dan selesainya dan bagaimana cara menentukan waktu selesainya proses produksi agar dapat mengefesiesikan waktu kegiatan proses produksi besi beton tulangan. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui total waktu optimal yang dibutuhkan dalam penyelesaian proses produksi besi beton tulangan yang berdiameter 5,6 mm yang diproduksi oleh PT Jakarta Kyoei Steel Works Tbk. yang membutuhkan waktu normal 345 menit setelah dilakukan penelitian oleh penulis dapat dilakukan percepatan kegiatan yaitu pada kegiatan bending dan pengemasan yang dapat dikerjakan secara berbarengan sehingga terdapat waktu slack sebesar 10 menit. Untuk menganalisa pekerjaan tersebut dengan menggunakan analisis jaringan kerja, serta metode algoritma. Pengambilan data didapat dari wawancara secara langsung kepada kepala bagian produksi dan melakukan survei terhadap proses produksi besi beton tulangan. Metode analisis yang digunakan adalah metode analisis kuantitatif tentang analisis jaringan pada konsep PERT dan perhitungan jalur kritis menggunakan metode algoritma ES, EF, LS, dan LF. Lamanya pengerjaan proses produksi besi beton tulangan selama 345 menit kalau dikerjakan secara normal. Tetapi pihak dari hasil penelitan yang dilakukan oleh penulis proses produksi dapat dilakukan selama 335 menit dengan adanya suatu kegiatan yang dikerjakan berbarengan Terdapat jalur kritis yaitu pada kegiatan A, B, C, D, E, F, H, I, Dummy, K, L yaitu pada kegiatan billet, dapur pemanas, rougling mill, intermediate mill, finishing mill, cooling bed, pemotong, counter teble, bending, timbang, pemindahan ke

gudang. Dengan adanya waktu mengangur sebesar 10 menit perusahaan dapat mengefektifkan waktu tersebut untuk menambah hasil produksi yaitu sebesar 0,9 ton sekali produksi.