

## **PRODUKTIVITAS DAN EFEKTIVITAS PEMBUATAN *HOLLOW CORE* SLAB PADA JALUR VI PT WIJAYA KARYA BETON PABRIK PRODUK BETON BOGOR**

**Matius Dwi Anggoro Saputro**

### **INTISARI**

Penulis melakukan pengamatan langsung pada proses pembuatan *hollow core slab* dan melihat ketidak efektifnya penggunaan cetakan 6 *bed* yang ada pada jalur VI. Pengendalian produksi mutlak diperlukan untuk mencapai target yang diharapkan. Pengendalian produksi yang dilakukan antara lain adalah pengendalian produktivitas dan pengendalian efektivitas. Pada laporan ini akan dibahas tentang analisa efektivitas dan produktivitas dalam pembuatan *hollow core slab* di jalur VI PT Wijaya Karya Beton Pabrik Produk Beton Bogor.

Metode yang digunakan adalah metode wawancara, observasi, analisis, dan studi pustaka. Penulis mengambil sampel untuk menganalisis produktivitas berdasarkan waktu sebanyak 3 buah sampel dan untuk menganalisis efektivitas penggunaan jalur *bed* penulis mengambil data siklus penggunaan jalur *bed* selama 5 hari.

Berdasarkan analisis produktivitas kerja akibat dari faktor waktu siklus dan jumlah pekerja diperoleh jumlah pembuatan *hollow core slab* dalam sehari sebanyak 9 *pcs* dengan panjang segmen HCS bervariasi. Kapasitas *stock yard* yang mampu ditampung pada jalur VI adalah sebanyak 300 *pcs hollow core slab*. Dan berdasarkan analisis efektivitas siklus penggunaan 6 jalur *bed* diperoleh penggunaan untuk produksi maksimum sebanyak 2x selama 5 hari kerja pada jalur *bed* 3, 4, dan 5. Berdasarkan analisis tersebut maka perlu adanya sistem penjadwalan penggunaan jalur *bed* pada jalur VI agar proses produksi dapat terkendali dan dapat meningkatkan produktivitas kerja, serta diperlukannya area atau lahan untuk menampung produk *hollow core slab* agar tidak terjadi penumpukan pada jalur *bed*.

**Kata Kunci : Produktivitas dan Efektivitas Pembuatan HCS**

***PRODUCTIVITY AND EFFECTIVITY OF HOLLOW CORE SLAB  
MANUFACTURING ON LINE VI IN PT WIJAYA KARYA BETON THE  
CORPORATION OF CONCRETE PRODUCTS IN BOGOR***

**Matius Dwi Anggoro Saputro**

**ABSTRACT**

*The writer had been done direct observation toward the process of manufacturing hollow core slab and found out ineffective way of 6 bed-mould usage in line VI. Production control is absolutely needed in order to reach the target as the expectation. There are several ways of production control that have been done. Such as, the controlling of productivity and effectivity. This report will discuss about analysis of effectivity and productivity in hollow core slab manufacturing in line VI of PT Wijaya Karya Beton The Corporation of Concrete Products in Bogor.*

*Methods which are used interview, observation, analysis, and literature study. The writer take 3 sample data to analyst the time-based productivity and to analyst the effectivity of bed line usage. The writer take the cycle data in usage of bed line for 5 days.*

*Based on the analysis of work productivity which is according to time cycle factor and the worker amount. It can be conclude that the total amount of hollow core slab manufacturing in a day is 9 pcs with varying segment HCS length. The stock yard capacity that can be stored in line VI is 300 pcs of hollow core slab. And based on the effectivity analysis of usage cycle on 6 bed line that the maximum production of the usage can be done for 2 times during 5 days work on 3,4, and 5 bed line. Based on that analysis, it is needed to have scheduling system in the bed line usage on line VI in order to control the production and increase the work productivity, with sufficient area or place to store the hollow core slab product to avoid accumulation on bed line.*

*Key words: Productivity and Effectivity of HCS Manufacturing*