

ABSTRACT

Business units of oil and gas equipment a business unit that moves in the field of construction manufacture pumping unit. This unit has 2 workshops in the running production process. The workshop was one of the gear reducer, this workshop work related to products of small components. One of its components is the shaft saddle. The workshop is a problem that occurs is less neat production scheduling impact on production management difficulty. With practical production scheduling program he hoped would ease in calculating estimated time production planning and surely will generate output in the form of gantt chart. By using the output of the gantt chart is expected to ease in doing production process management.

The planning of the estimated time of the production shaft saddle can be searched using the formula machining process parameters. Data that should be noted is the engineering drawings, material the workpiece, the material and the type of cut used tools. From these data can be found the estimated production time shaft saddle is. 383 minutes for 1 time production process. To request 3 pcs then the total estimated production time shaft saddle became 1149 minutes. The target production of shafts saddle is 2 days 3 hours 9 minutes, the data obtained from the conversion of the total estimated production time shaft saddle.

Keywords: Scheduling, Process Production, Production Planning, Estimated Time Production, Gantt Chart

INTISARI

Unit usaha *oil and gas equipment* merupakan unit usaha yang bergerak pada bidang konstruksi pembuatan *pumping unit*. Unit ini mempunyai 2 *workshop*, salah satu *workshop* tersebut adalah *gear reducer*, *gear reducer* merupakan *workshop machining*. Salah satu produknya adalah *shaft saddle*. Penjadwalan produksi yang kurang rapi menjadi masalah yang terjadi *workshop* tersebut, sehingga berdampak pada sulitnya melakukan manajemen produksi. Dengan dibuatnya program praktis penjadwalan produksi diharapkan akan mempermudah dalam menghitung perencanaan estimasi waktu produksi dan tentunya akan menghasilkan *output* berupa *gantt chart*. Dengan menggunakan *output gantt chart* diharapkan dapat mempermudah dalam melakukan manajemen proses produksi.

Perencanaan estimasi waktu produksi *shaft saddle* dapat dicari menggunakan rumus parameter proses pemesinan. Data-data yang harus diketahui adalah gambar teknik, material benda kerja, dan jenis material alat potong yang digunakan. Dari data tersebut dapat ditemukan estimasi waktu produksi *shaft saddle* yaitu 383 menit untuk 1 kali proses produksi. Untuk permintaan 3 pcs maka total estimasi waktu produksi *shaft saddle* menjadi 1149 menit. Target produksi *shaft saddle* adalah 2 hari 3 jam 9 menit, data tersebut diperoleh dari konversi total estimasi waktu produksi *shaft saddle*.

Kata kunci: Penjadwalan, Proses Produksi, Perencanaan Produksi, Estimasi Waktu Produksi, *Gantt Chart*