

## ABSTRAK

Untuk dapat bersaing dalam persaingan pasar, maka suatu perusahaan dituntut untuk dapat bekerja tanpa cacat terutama dalam proses produksi terutama dari segi waktu, namun dalam proses produksi masalah yang sering terjadi adalah *bottleneck*. Selain itu, pada proses pengambilan produk yang telah jadi, jika konsumen terlalu lama mengambil barang pesannya sudah pasti akan menimbulkan tambahan *cost* bagi pihak produsen (PT. WIKA Beton Boyolali). Oleh karena itu, perlu dilakukan perhitungan biaya *charge* untuk menutup besarnya *cost*/biaya tambahan tersebut. Maksud dan tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk lebih memaksimalkan produksi tiang pancang PT. WIKA Beton Boyolali, serta mengurangi besarnya kerugian yang timbul akibat adanya *cost*/biaya tambahan. Penentuan *bottleneck* dilakukan dengan metode penghitungan waktu baku tiap stasiun kerja, sedangkan untuk penghitungan *charging cost* dilakukan berdasarkan 3 metode yaitu : *Base On Plan*, *Mixing Pile*, *Base On Demand*. Dari hasil analisis didapatkan hasil bahwa *bottleneck* terletak pada stasiun kerja *spinning*, dan untuk mengurangi *bottleneck* distasiun kerja tersebut bisa dilakukan dengan penambahan alat *spinning* dan juga penambahan pekerja/operator. Sedangkan dari analisis *charging cost* didapatkan hasil bahwa dari ketiga metode yang digunakan, metode yang paling efektif adalah metode *Charging Cost Base On Mixing Pile*. Diharapkan dengan sistem *charging cost* ini maka para konsumen dapat lebih memperhatikan untuk sesegera mungkin mengambil barang pesannya ketika barang pesannya sudah jadi.

**Kata Kunci:** tiang pancang, *bottleneck*, *charging cost*, PT. WIKA Beton Boyolali

## **ABSTRACT**

*To be competitive in the market competition, then a company is required to be able to work without defects, especially in the production process, especially in terms of time, but in the process of production of the most common problem is the bottleneck. In addition, the process of making the finished product, if the consumer is too long to take the goods orders will certainly lead to additional cost for the manufacturer (PT. WIKA Beton Boyolali). Therefore, it is necessary to charge to cover the cost calculation the amount of cost / additional costs. The purpose and goal of this study was to maximize the production of piling PT. WIKA Beton Boyolali, as well as reducing the amount of losses arising from the cost / surcharge. Bottleneck determination made by the method of calculation of standard time each work station, while charging for the cost calculation performed by three methods: Base On Plan, Mixing Pile, Base On Demand. From the results of the analysis showed that the bottleneck is at the work station spinning, and to reduce the bottleneck distasiun the work can be done by adding the spinning tool and also the addition of workers / operators. While charging the cost of the analysis showed that of the three methods used, the most effective method is a method Charging Cost Base On Mixing Pile. It is expected to cost charging system is then the consumer can pay more attention to pick up their order as soon as possible when the order finished goods.*

**Keywords:** *pile, bottleneck, charging cost, PT. WIKA Beton Boyolali*