

## ABSTRAK

PT Presisi Mandiri Industri merupakan perusahaan manufaktur instrumen bedah yang menghadapi tantangan ketika jumlah pesanan melebihi kapasitas produksi normal. Saat ini, proses produksi ditangani oleh tujuh tenaga kerja tetap, sehingga ketika permintaan meningkat perusahaan harus mencari alternatif strategi untuk memenuhi kebutuhan kapasitas. Jika tidak dikelola, kondisi ini berpotensi meningkatkan biaya tenaga kerja melalui lembur yang berlebihan atau keterlambatan pemenuhan pesanan.

Penelitian ini bertujuan menghitung biaya tenaga kerja serta menentukan strategi penyesuaian kapasitas produksi yang paling efisien. Data pesanan periode September–Desember 2024 digunakan sebagai dasar perhitungan, dengan waktu baku pengamatan sebagai landasan perhitungan kapasitas, analisis dilakukan secara mingguan agar mencerminkan kondisi aktual di lantai produksi. Pengolahan data dilakukan dengan menghitung waktu pengamatan, kapasitas dibutuhkan, serta total biaya dari tiga skenario alternatif, yaitu lembur, subkontrak, dan penambahan tenaga kerja baru (*hire*).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa lembur merupakan alternatif dengan biaya minimum pada jumlah pesanan di bawah 600 unit, subkontrak lebih efisien pada kisaran 600–1.600 unit, sedangkan penambahan tenaga kerja baru lebih menguntungkan jika pesanan melebihi 1.600 unit. Penelitian selanjutnya disarankan untuk memperluas cakupan dengan memasukkan faktor nonfinansial, seperti kualitas produk, kepuasan pekerja, serta risiko ketergantungan pada pihak ketiga, agar hasil analisis dapat memberikan rekomendasi yang lebih menyeluruh bagi pengambilan keputusan perusahaan.

**Kata Kunci:** *Kapasitas Produksi, Biaya Tenaga Kerja, Lembur, Subkontrak, Break-Even Point.*

## **ABSTRACT**

*PT Presisi Mandiri Industri is a surgical instrument manufacturing company that experiences difficulties when customer orders exceed normal production capacity. Currently, the manufacturing process is managed by seven permanent employees, so as demand rises, the firm must consider alternate solutions to satisfy capacity requirements. Inadequate management of this circumstance might result in delays in client order fulfillment or higher worker expenses due to excessive overtime.*

*This study aims to calculate labor costs and determine the most efficient production capacity adjustment strategy. Order data from the period of September–December 2024 were used as the basis for the calculation, with observed standard times serving as the foundation for capacity estimation. The analysis was conducted on a weekly basis to accurately represent actual conditions on the production floor. Data processing involved calculating observation time, required capacity, and total cost under three alternative scenarios: overtime, subcontracting, and hiring additional workers.*

*The results indicate that the overtime strategy yields the lowest total cost for order quantities below 600 units, while subcontracting becomes more efficient within the range of 600–1,600 units. Meanwhile, hiring new workers is the most cost-effective option when order quantities exceed 1,600 units. Future research is recommended to expand the scope by including non-financial factors such as product quality, employee satisfaction, and dependency risks on third parties, in order to provide more comprehensive recommendations for managerial decision-making.*

**Keywords:** *Production Capacity, Labor Cost, Overtime, Subcontracting, Break-Even Point*