



RINGKASAN

SELVIA BUNGA PRAMYTHA, Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja Proses *Chamfer Stiffener* untuk *Minor Assy Endbeam PPCW* di PT INKA (Persero). *Procedures and Work Measurement Techniques of the Chamfer Stiffener Process for Minor Assy Endbeam PPCW at PT INKA (Persero)*. Dibimbing oleh SUHENDI IRAWAN.

Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT INKA (Persero), Badan Usaha Milik Negara (BUMN) manufaktur kereta api terintegrasi pertama di Asia Tenggara, berlokasi di Jalan Yos Sudarso No.71, Madiun Lor, Kec.Manguharjo, Kota Madiun, Jawa Timur. Kompetensi bisnis yang dimiliki yaitu perdagangan komponen gerbong kereta api, jasa penunjang kereta, jasa fabrikasi, jasa pemasangan, jasa rekayasa (*engineering*), pembuatan desain, dan perawatan produk di bidang perkeretaapian serta penyedia jasa tenaga kerja/buruh.

Tujuan dilakukan Praktik Kerja Lapangan yaitu untuk mengamati, menganalisis, dan mengevaluasi penerapan teknik tata cara dan pengukuran kerja pada proses *chamfer single part stiffener* untuk *minor assy endbeam* kereta datar PPCW. Manfaat dari penerapan teknik tata cara dan pengukuran kerja yaitu untuk keamanan, kenyamanan operator, serta dapat menentukan waktu baku yang dapat digunakan untuk evaluasi dan acuan perusahaan dalam menentukan waktu proses pembuatan *single part* tersebut.

Laporan kajian aspek khusus membahas mengenai teknik tata cara dan pengukuran kerja yang meliputi peta kerja yaitu terdiri dari peta kerja keseluruhan (peta proses operasi, peta aliran proses, dan diagram aliran proses) dan peta kerja setempat (peta tangan kiri dan tangan kanan, serta peta peta pekerja dan mesin), ergonomi, studi gerakan, ekonomi gerakan, dan pengukuran kerja.

Kegiatan yang menjadi objek pengukuran kerja yaitu proses *chamfer stiffener* untuk *endbeam* kereta datar PPCW. Proses *chamfer stiffener* merupakan kegiatan yang sangat penting karena suatu part tidak dapat dilakukan proses *minor assy* dengan rapi apabila bagiannya tidak membentuk sisi miring di sudut pertemuan sesuai dengan *manufacture drawing* yang ada. Proses ini dilakukan manual oleh pekerja dengan menggunakan mesin *gas manual cutting* dan dilakukan berkali-kali (*repetitive*). Pengambilan data dan pengukuran waktu kerja dilakukan sebanyak 20 kali dalam dua hari pada saat pagi dan siang hari (pukul 09.30-11.30 dan 13.30 – 15.30 WIB).

Hasil perhitungan uji keseragaman dan kecukupan data telah terpenuhi. Didapatkan waktu siklus sebesar 10,37 menit, waktu normal tanpa kelonggaran sebesar 10,99 menit, waktu baku sebesar 13,41 menit sudah mempertimbangkan kelonggaran, dan tiap operatornya dapat menghasilkan 28 stiffener/hari dalam 7 jam kerja efektif. Hasil tersebut dapat dijadikan evaluasi dan acuan perusahaan dalam menentukan waktu proses pembuatan pada *single part* stiffener dan dapat menentukan jumlah operator yang dibutuhkan.

Kata kunci: ekonomi gerakan, ergonomi, operator atau pekerjaan yang diamati, pengukuran kerja metode jam henti (*stopwatch*), peta kerja