



## RINGKASAN

**DEVIANKA REZQI NURALITA.** Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja Pada Proses *Bending* di Area *Material Preparation* PT XYZ. (*Implementation of Method Study and Work Measurement on Bending Process in Material Preparation Area at PT XYZ*). Dibimbing oleh **ANNISA KARTINAWATI.**

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT XYZ yang berlokasi di Cikupa, Tangerang. PT XYZ bergerak dalam proses desain, manufaktur, fabrikasi baja, pasokan, instalasi, layanan, *refurbish*, dan *remanufacturing* produk. Selain itu, perusahaan ini pun lebih berfokus pada bidang manufaktur industri migas, pertambangan dan industrial, peralatan transportasi, rekondisi komponen alat berat, serta menyediakan jasa pengelasan dan permesinan. Perusahaan belum memiliki perhitungan standar waktu baku dalam proses produksinya sehingga diperlukan pengukuran waktu kerja pada proses *bending* di area *material preparation*. Tujuan PKL adalah untuk mengkaji penerapan metode dan pengukuran kerja di PT XYZ. Metode kerja membahas peta kerja, ergonomi, studi gerakan, dan ekonomi gerakan sedangkan pengukuran kerja dilakukan untuk menetapkan waktu baku pada produk serta mengevaluasi kinerja karyawan dengan cara membandingkan hasil data aktual dan hasil pengukuran waktu kerja.

Kegiatan yang menjadi objek kajian adalah kegiatan proses *bending* di area *material preparation*. Kegiatan ini dipilih karena pekerjaan dilakukan oleh operator dengan bantuan mesin, serta memiliki siklus pekerjaan yang pendek dan berulang-ulang. Pengukuran waktu kerja dilakukan dengan menggunakan metode jam henti atau *stopwatch*. Metode ini digunakan karena jenis pekerjaan yang singkat dan berulang (*repetitif*). Pengukuran diawali dengan penelitian pendahuluan seperti melihat sistem kerja yang diterapkan, metode kerja yang dilakukan, serta lingkungan kerja dan stasiun kerja di area *bending*. Adapun elemen gerakan pada kegiatan proses *bending* dibagi enam elemen gerakan, yaitu penempatan pelat besi ke *jig*, pengukuran *layout/marketing material*, pengaturan mesin *bending*, pemindahan pelat besi ke mesin *bending*, pembengkokkan pelat besi, dan pengangkatan pelat besi dari mesin *bending*. Keenam elemen gerakan tersebut nantinya akan dilakukan pengukuran waktu baku sebagai acuan efektivitas kegiatan proses *bending* di area *material preparation*.

Berdasarkan perhitungan dengan mempertimbangkan nilai penyesuaian dan kelonggaran, hasil perhitungan waktu baku proses *bending* produk *dump body truck* pada ke enam elemen gerakan yaitu penempatan pelat besi ke *jig* sebesar 4,76 detik, pengukuran *layout/marketing material* sebesar 20,25 detik, pengaturan mesin *bending* sebesar 9,64 detik, pemindahan pelat besi ke mesin *bending* sebesar 6,43 detik, pembengkokkan pelat besi sebesar 42,21 detik, dan pengangkatan pelat besi dari mesin *bending* 43,79 detik. Sedangkan total waktu baku yang diperoleh yaitu sebesar 127,08 detik. Berdasarkan jam kerja efektif, maka pada proses *bending* dapat menghasilkan  $\pm 170$  pcs pelat besi berukuran 560 mm x 563 mm, ketebalan 5 mm, dan dengan berat 12,39 kg.

Kata kunci: *dump body truck*, *material preparation*, metode jam henti (*stopwatch*), proses *bending*