

RINGKASAN

FITRI ALYANTI HENDRI SANJAYA. Evaluasi Tata Cara dan Pengukuran Kerja Proses Perakitan Lampu LED *Bulb* di PT Honoris Industry. *Evaluation of Procedure and Work Measurements of LED Bulb Lamp Assembly Process at PT Honoris Industry*. Dibimbing oleh SESAR HUSEN SANTOSA.

PT Honoris Industry merupakan perusahaan manufaktur listrik atau elektronik yang didirikan pada tahun 1982. PT Honoris Industry memproduksi produk Lampu LED, *plastic injection*, dan *electronic manufacturing service*. Lampu LED memiliki beberapa jenis seperti LED *bulb*, LED *tube*, LED *street light*, LED *high bay*, LED *downlight*.

Tujuan Praktik Kerja Lapangan (PKL) mengkaji tata cara dan pengukuran kerja pada PT Honoris Industry. Pembahasan dalam tata cara dan pengukuran kerja meliputi peta kerja, ergonomi, studi gerakan, ekonomi gerakan dan pengukuran kerja dengan metode *stopwatch*. Pemilihan metode *stopwatch* sebagai metode pengukuran kerja karena metode *stopwatch* melakukan pengukuran kerja secara langsung. Sedangkan produk yang dipilih untuk dikaji lebih mendalam adalah produk lampu LED *bulb*. Perakitan produk lampu LED *bulb* pada PT Honoris Industry terdiri dari beberapa rangkaian proses, dan proses perakitan yang dipilih adalah proses pemasangan PCB dan proses pemasangan *lamp holder*. Proses yang dipilih ini merupakan proses kegiatan yang dikerjakan secara manual dilakukan oleh operator.

Pengukuran kerja pada proses pemasangan PCB dan pemasangan *lamp holder* ini diukur menggunakan pengukuran secara langsung dengan metode jam henti (*stopwatch*). Pengukuran dilakukan sebanyak empat kali dalam empat hari pengamatan yang berbeda. Waktu pengukuran dilakukan pada dua waktu yang berbeda sebagian dilakukan pengukuran pada pagi hari dan sebagian dilakukan pada siang hari menuju sore hari.

Hasil pengukuran menunjukkan bahwa data yang diambil mencukupi. Berdasarkan hasil perhitungan pengukuran kerja didapatkan waktu baku sebesar 8,45 untuk proses pemasangan PCB dan waktu baku sebesar 6,83 untuk proses pemasangan *lamp holder*. Waktu baku yang didapatkan sudah ditambahkan dengan nilai penyesuaian sejumlah 1,08 dan nilai persentase kelonggaran sebanyak 25%.

Kata kunci: Peta Kerja, Metode *Stopwatch*, Waktu Baku, Kelonggaran

