

## RINGKASAN

PRAYUDHA ADITHYA. Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja pada Proses *Drilling* Produk Piston N01002 di PT Fine Sinter Indonesia. *The Implementation of Work Methods and Measurement on the drilling process Piston N01002 products at PT Fine Sinter Indonesia*. Dibimbing oleh PURANA INDRAWAN.

Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT Fine Sinter Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi komponen otomotif. Berdiri pada tanggal 24 September 2012 dan memulai produksi secara massal pada tanggal 21 Februari 2013. Berlokasi di Kawasan Industri Mitra Karawang (KIM), Jl. Mitra Raya II Blok E-6 Kawasan PT TT Techno Park Indonesia, Parung Mulya, Ciampel, Karawang, Jawa Barat. Fine Sinter Co.,Ltd didirikan pertama kali pada tanggal 14 Desember 1950 berkantor pusat di Shinohara, Akechi-cho, Kasugai City, Aichi, Jepang.

Tujuan dilakukan Praktik Kerja Lapangan adalah untuk mengevaluasi permasalahan terkait dengan pengaturan dan pengukuran kerja pada proses *drilling* produk Piston N01002 di PT Fine Sinter Indonesia (FSI). Manfaat penerapan Metode dan Pengukuran Kerja diantaranya adalah perbaikan metode kerja yang sehat, nyaman dan aman serta dapat menentukan standar waktu baku yang dapat digunakan untuk melihat produktivitas dan efisiensi produksi.

Kegiatan yang menjadi objek kajian adalah proses *drilling* pada produk piston N01002. Kegiatan ini dipilih karena pekerjaan dilakukan secara manual dengan alat bantu mesin *drilling* serta siklus pekerjaan yang pendek dan jelas. Kegiatan ini sangat berpengaruh terhadap tercapainya target produksi. Oleh karena itu perlu dilakukannya pengaturan dan pengukuran waktu kerja pada proses *drilling* agar menjadi standar atau patokan yang dapat berpengaruh terhadap produktivitas perusahaan.

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 pengukuran pendahuluan dan pengambilan data sebanyak dua puluh kali. Hasil pengukuran akan digunakan sebagai acuan produktivitas dan efektivitas proses *drilling* di lini *shock absorber*.

Berdasarkan perhitungan dengan pertimbangan nilai penyesuaian dan kelonggaran. Didapatkan hasil perhitungan waktu siklus operator *drilling* produk piston N01002 sebesar 5,26 detik, dengan waktu normal sebesar 6,11 detik dan waktu baku yang didapatkan sebesar 7,51 detik, sehingga dalam sehari dapat menghasilkan produk sebanyak 3.835 pcs. Target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan sebanyak 3000/hari. Akan tetapi, berdasarkan pengamatan dan data kontrol hasil produksi tidak bisa mencapai produksi ideal sesuai perhitungan waktu baku karena menurunnya produktivitas pekerja.

Kata Kunci : Metode jam henti, Piston N01002, proses *drilling*, waktu baku.