

## RINGKASAN

NUR LUTHFIYYAH AZZAH. Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja Proses *Cutting D-Nose Panel Airbus A350* Di PT Dirgantara Indonesia Bandung. “*The Implementation of Work Method and Measurement in D-Nose Panel Airbus A350 Cutting Process at PT Dirgantara Indonesia*”. Dibimbing oleh ANNISA KARTINAWATI.

PT Dirgantara Indonesia berlokasi di Jalan Pajajaran No. 154, diresmikan pada tanggal 24 Agustus 2000 di Bandung oleh KH. Abdurrahman Wahid yang pada waktu itu menjabat sebagai Presiden Republik Indonesia. PT Dirgantara Indonesia memiliki lima satuan usaha yang meliputi *Aircraft, Aerostructure, Aircraft & Engine Service, Technology* dan *Development*. Dalam hal ini, penulis menganalisis satuan usaha *Aerostructure* divisi Spirit IPT untuk unit Airbus A350, produk yang dihasilkan diantaranya *Ring Inner, Panel Ext D-Nose Ifle, Attachment Bracket, D-Nose Panel, Support Assy, Support Bracket, dan Diaphragm*. Produk di PT Dirgantara Indonesia memiliki proses produksi yang berbeda-beda, tetapi setiap tahapan proses produksi akan melewati bagian *receiving, machining shop, dan surface treatment shop* dengan menyesuaikan kebutuhan mesin dari setiap produk.

Peta kerja terdiri dari Peta Proses Operasi (PPO), Peta Aliran Proses (PAP) dan Diagram aliran. Peta-peta kerja tersebut merupakan hasil pengamatan dari proses produksi *D-Nose Panel*. Pada Peta Proses Operasi berdasarkan hasil pengamatan didapatkan 18 kegiatan proses operasi, 13 inspeksi, dan 1 aktivitas gabungan dengan total waktu 4102 menit untuk satu unit produk *D-Nose Panel*. Pada Peta Aliran Proses *D-Nose Panel* terdapat 19 kegiatan operasi, 14 inspeksi, 17 transportasi, tidak ada kegiatan menunggu, dan 1 penyimpanan dengan waktu yang dibutuhkan sebesar 7134 menit dalam satu unit produk *D-Nose Panel*, serta total perpindahan dalam dalam 1836 meter. Peta Aliran Proses pada produksi *D-Nose Panel* sudah cukup baik, namun menurut kami masih terlalu banyak perpindahan yang tidak efektif. Diagram Aliran sudah cukup baik dan sesuai dengan urutan pembuatan *D-Nose Panel*. Pengukuran kerja dilakukan dengan metode jam henti (*stopwatch*) pekerjaan untuk perhitungan waktu baku.

Aspek khusus pengukuran kegiatan kerja yang dibahas pada laporan ini termasuk dalam aspek perancangan. Kegiatan yang menjadi objek pengukuran kerja adalah proses *cutting* produk *D-Nose Panel* untuk jenis pesawat Airbus A350. Metode yang digunakan dalam pengukuran yaitu jam henti. Pengambilan data untuk pengukuran waktu baku dilakukan sebanyak 20 kali. Hasil pengukuran kerja yang dilakukan didapatkan waktu siklus atau waktu rata-rata operator PT Dirgantara Indonesia menyelesaikan proses *cutting D-Nose Panel* tanpa mempertimbangkan faktor penyesuaian dan kelonggaran pada adalah 588.9 detik, sedangkan waktu rata-rata operator menyelesaikan proses *cutting D-Nose Panel* dengan hanya memberikan waktu penyesuaian adalah 595.97 detik. Waktu baku yang dibutuhkan operator untuk menyelesaikan proses *cutting D-Nose Panel* setelah mempertimbangkan faktor penyesuaian dan kelonggaran adalah 730.06 detik.

Kata kunci : *Aerostructure, Airbus A350, Cutting, D-Nose Panel*, dan metode jam henti.

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.  
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.