

## RINGKASAN

IQBAL FEBRIANSYAH, Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja Pada *Doffer* Benang *Spin Draw Yarn* Di PT Mahameru Centratama Spinning Mills Bandung. *Implementation Of Method And Measurement Of The Working Procedure Of Spin Draw Yarn Doffing At PT Mahameru Centratama Spinning Mills*. Dibimbing oleh M ARIF DARMAWAN.

PT MCSM merupakan perusahaan yang memproduksi benang dan bahan. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Cisirung KM 2, Dayeuh Kolot, Cangkung Wetan Bandung Jawa Barat 40256. Produk yang dihasilkan PT MCSM akan dilakukan pengiriman ke dalam dan luar negeri. Proses produksi di Departemen *Twisting* pada produk benang *Spin Draw Yarn* terdiri dari penerimaan bahan baku, *quality control*, *pirn winder*, *quality control*, *pressing*, *quality control*, *vacuum heat setter*, *twist for one*, *packing*, dan disimpan di *warehouse finished goods*. Aspek khusus yang dikaji selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah Metode dan Pengukuran Kerja yang termasuk ke dalam aspek perancangan yang mencakup bahasan peta kerja, ergonomi, studi gerakan, ekonomi gerakan, dan pengukuran kerja dengan metode jam henti. Peta kerja terdiri dari Peta Proses Operasi, Peta Aliran Proses, dan Diagram Aliran. Peta Proses Operasi benang *Spin Draw Yarn* berdasarkan hasil pengamatan didapatkan lima kegiatan operasi dan tiga pemeriksaan dengan total waktu sebesar 8033 menit untuk produksi benang *Spin Draw Yarn* seberat 384 Kg. Pada Peta Aliran Proses benang *Spin Draw Yarn* terdapat 14 kegiatan operasi, dua inspeksi, sembilan transportasi, dan dua penyimpanan dengan waktu yang dibutuhkan sebesar 8.037 menit dengan total perpindahan dalam 288 meter. Peta Aliran Proses pada produksi benang *Spin Draw Yarn* sudah cukup baik. Diagram Aliran produksi benang juga sudah baik karena penempatan mesin maupun kegiatan kerja telah sesuai dengan urutan proses pembuatan benang.

Laporan Akhir Praktik Kerja Lapangan ini membahas permasalahan yang ada diperusahaan terkait dengan Metode dan Pengukuran Kerja dan pengukuran waktu baku proses *doffing* pada produk benang. Penerapan Metode dan Pengukuran dapat berpengaruh terhadap produksi yang dihasilkan oleh pekerja. Pekerja proses *doffing* mudah merasa lelah pada beberapa bagian tubuh apabila bekerja terlalu lama akibat dari tingkat produksi yang sedang tinggi, sehingga pembahasan mengenai ergonomi yang meliputi manusia dan tempat kerja, lingkungan kerja, dan *display* sangat diperlukan. Kegiatan kerja pada proses *doffing* yaitu pengambilan hasil benang, pemasangan *cones*, pemasangan label, pemasangan *pirn*, pemancingan benang, pelilitan benang dan merekat label. Metode pengukuran waktu kerja yang digunakan adalah jam henti. Pengukuran waktu baku dengan mengambil data pengamatan sebanyak dua puluh kali pada masing-masing kegiatan kkerja. Hasil pengujian menunjukkan bahwa data yang diambil telah cukup. Total waktu siklus sebesar 19.86 detik/*spindle*; total waktu normal sebesar 29.36 detik/*spindle*; dan total waktu baku sebesar 33.76 detik/*spindle*. PT MCSM belum menerapkan waktu kerja dengan penyesuaian dan kelonggaran pada proses *doffing*. Target *doffing* dari pihak perusahaan adalah satu orang bertanggung jawab atas dua mesin.

Kata kunci: *Doffing*, Ergonomi, Metode Jam Henti (*Stopwatch*), Studi Gerakan, Waktu Baku

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 atau memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.