

RINGKASAN

FATIMAH SUTRISNO. Evaluasi Metode dan Pengukuran Kerja Perakitan Kabinet pada Total Assy di PT Sharp Electronics Indonesia. *The Evaluation of Work Method and Work Measurements of Cabinet Assembly at PT Sharp Electronics Indonesia*. Dibimbing Oleh MACHFUD

Praktik Kerja Lapangan dilakukan pada perusahaan elektronik, yaitu PT Sharp Electronics Indonesia Divisi Lemari Es. Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan adalah mengevaluasi penerapan dan pengukuran kerja pada stasiun kerja total *assy* lemari es dua pintu. Hal tersebut, agar perusahaan mendapatkan metode dan sistem kerja yang efektif dan efisien. Selain itu, dilakukan pengukuran waktu kerja untuk mendapatkan waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku. Tujuan dilakukan pengukuran waktu kerja agar operator mengetahui waktu standar dalam menyelesaikan pekerjaan dan meminimalisir terjadinya cacat produk. Total *assy* adalah proses perakitan kabinet lemari es yang dilakukan oleh operator secara manual.

Proses operasi pada perakitan komponen kabinet terbagi menjadi 17 proses operasi dengan total waktu 223.94 detik. Waktu yang dibutuhkan untuk melakukan 16 proses operasi pada perakitan komponen kabinet adalah 215.02 detik dan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan 1 proses gabungan adalah 8.90 detik. Peta aliran proses membutuhkan waktu untuk melakukan 69 kegiatan pada perakitan komponen kabinet adalah 223.44 detik dan waktu yang dibutuhkan untuk melakukan 1 proses pemeriksaan adalah 0.5 detik. Diagram aliran pada stasiun kerja total *assy* memiliki tipe pola aliran barang, yaitu tipe I atau garis lurus. Evaluasi peta tangan kanan tangan kiri yaitu menghilangkan gerakan *therblig* pengarah (*position*). Ergonomi telah diterapkan dengan baik, yaitu penyelidikan *display*, antropometri, dan lingkungan kerja. Namun, perlu dilakukan evaluasi pada antropometri mengenai tempat duduk yang tidak sesuai dengan bentuk tubuh manusia. Studi gerakan pada proses pengelasan *connector* dan pengelasan *vacuum* dan *dryer* masih terdapat gerakan *therblig* yang tidak efektif. Proses pengelasan telah menerapkan prinsip ekonomi gerakan. Namun, pada prinsip ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan perancangan peralatan belum diterapkan karena, prinsip ini tidak sesuai dengan kegiatan pengelasan.

Pengukuran waktu kerja dilakukan selama lima hari dan mendapatkan data waktu sebanyak 20 data. Operator yang dipilih untuk dilakukan pengukuran waktu kerja adalah operator pengelasan *connector* dan pengelasan *vacuum* dan *dryer*. Alasan dipilih proses pengelasan *connector* dan pengelasan *vacuum* dan *dryer* merupakan proses penting pada stasiun kerja total *assy*. Tujuan melakukan pengukuran waktu kerja untuk mendapatkan waktu baku. Tujuan dari menghitung waktu baku agar operator mengetahui waktu standar dalam menyelesaikan suatu pekerjaan dan meminimalisir terjadinya kecacatan produk. Pengukuran kerja pada proses pengelasan *connector* dengan waktu baku selama 16.75 detik. Sedangkan pengukuran kerja pada proses pengelasan *vacuum* dan *dryer* selama 15.99 detik

Kata kunci : Metode *stopwatch*, pola aliran, pengukuran waktu kerja, sistem kerja, waktu baku