



RINGKASAN

SULISTRIA DEWI. Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja Proses *Inspection* Produk *Automotive Part Collar* di PT Tanah Sumber Makmur. Dibimbing oleh PURANA INDRAWAN.

Praktik Kerja Lapangan dilaksanakan di PT Tanah Sumber Makmur yang bergerak dalam industri *Manufacture of Precision Metal Components*. Tujuan Praktik Kerja Lapangan ada dua, yaitu mencari metode kerja proses *inspection automotive part collar* yang lebih baik agar tidak terjadi pemborosan waktu. Tujuan kedua yaitu melakukan pengukuran kerja untuk mengefisienkan waktu siklus dan mengevaluasi waktu siklus yang telah diterapkan pada proses *inspection automotive part collar*. Proses *inspection automotive part collar* merupakan proses pengecekan pada produk *automotive part* dengan salah satu jenis yaitu *collar* yang masih dilakukan secara manual oleh operator.

Laporan kajian aspek khusus membahas mengenai tata cara kerja dan pengukuran kerja yang termasuk kedalam aspek perancangan diantaranya berisi peta kerja yang terdiri dari peta proses kerja dengan jumlah kegiatan sebanyak 6 dengan waktu keseluruhan selama 57,4 menit, Peta Aliran Proses dengan jumlah kegiatan sebanyak 10 dengan waktu keseluruhan selama 61,08 menit dan Diagram Aliran Proses. Kondisi ergonomi yang terdapat di perusahaan bisa dikatakan cukup baik dilihat dari adanya *display statis* dan *display dinamis* di perusahaan dan kondisi lingkungan kerja yang cukup baik. Ekonomi gerakan pada proses inspeksi *collar* sudah cukup baik sehingga gerakan sudah cukup efektif dan menghemat waktu kerja, operator pun telah mengikuti prinsip-prinsip ekonomi gerakan namun masih ada beberapa hambatan pada kondisi kerja. Studi gerakan yang diamati pada proses inspeksi *collar* diantaranya gerakan mengambil *collar*, Memeriksa kondisi permukaan *collar*, Mengambil *collar* yang sudah diperiksa, mengarahkan *collar* ke *brush*, memeriksa *collar* menggunakan *brush*, mengarahkan *collar* ke *plug jig*, memeriksa *collar* menggunakan *plug jig*, melepas *collar*, menaruh *collar* yang sudah di periksa ke boks. Pengukuran kerja dengan metode jam henti (*stopwatch*).

Kegiatan yang menjadi objek pengukuran kerja adalah proses pengecekan produk *automotive part* yaitu lebih khusus pada produk *collar*. Kegiatan ini sangat berpengaruh terhadap tercapainya target produksi. Oleh sebab itu perlu dilakukannya pengukuran waktu kerja pada kegiatan inspeksi produk *collar* agar menjadi standar atau patokan yang harusnya dilakukan oleh seluruh pekerja agar tercapainya target produksi. Pengamatan dilakukan sebanyak 2 kali dalam satu hari kerja selama 2 jam pada jam 09.30 – 12.00 WIB.

Data hasil pengamatan yang didapatkan menunjukkan data yang digunakan sudah mencukupi. Didapatkan hasil perhitungan waktu siklus operator pengecekan *collar* sebesar 2,584 detik, dengan waktu normal sebesar 3,049 detik tanpa mempertimbangkan kelonggaran yang ada dan waktu baku yang didapatkan sebesar 3,414 detik sudah dengan mempertimbangkan kelonggaran yang ada, dengan jumlah *collar* yang dapat selesai dipriksa dalam sehari yaitu sebanyak 7.379 *collar* dalam waktu 7 jam kerja.

Kata kunci : Peta Kerja, Ekonomi Gerakan, Inspeksi, metode *Stopwatch*

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang
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 artikel atau tinjauan suatu masalah.
b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

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