



## RINGKASAN

MUHAMMAD THORIQ AL RAFI. Teknik Tata Cara dan Pengukuran Kerja Proses *Inspection* Produk *Automotive Part Shaft* 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 Shaft* yang lebih baik agar tidak terjadi pemborosan waktu. Tujuan kedua yaitu melakukan pengukuran kerja untuk mengefisiensikan waktu siklus dan mengevaluasi waktu siklus yang diteapkan pada proses *inspection Automotive Part Shaft*. Proses *Automotive Part Shaft* merupakan proses pengecekan pada produk *automotive part* dengan salah satu jenis yaitu *Shaft* 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 7 dengan waktu keseluruhan selama 91 menit 25 detik, Peta Aliran Proses dengan jumlah kegiatan sebanyak 12 dengan waktu keseluruhan selama 97 menit 3 detik dan Diagram Aliran Proses. Kondisi ergonomi yang terdapat diperusahaan bisa dikatakan cukup baik dilihat dari adanya *display statis* dan *display dinamis* diperusahaan dan kondisi lingkungan kerja yang cukup baik. Ekonomi gerakan pada proses inspeksi *shaft* 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 pekerja. Studi gerakan yang diamatai pada proses inspeksi *shaft* diantaranya gerakan mengambil *shaft*, memegang *shaft*, mengambil *Thread Ring Gauge* jenis *left hand*, memakai *Thread Ring Gauge* jenis *left hand*, melepas *Thread Ring Gauge* jenis *left hand* dari *shaft*, mengambil alat ukur *Limit Gauge*, mengarahkan *shaft* ke *Limit Gauge*, memakai alat ukur *Limit gauge*, melepas *Limit Gauge* dari *shaft*, dan setelah itu menaruh *shaft* yang sudah di inspeksi 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 *shaft*. Kegiatan ini sangat berpengaruh terhadap tercapainya target produksi. Oleh sebab itu perlu dilakukannya pengukuran waktu kerja pada kegiatan inspeksi produk *shaft* agar menjadi standar atau patokan yang harusnya dilakukan oleh seluruh pekerja agar tercapainya target produksi. Pengamatan dilakukan sebanyak 2 kali dalam 1 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 *shaft* sebesar 14,767 detik, dengan waktu normal sebesar 18,163 detik tanpa mempertimbangkan kelonggaran yang ada dan waktu baku yang didapatkan sebesar 20,706 detik sudah dengan mempertimbangkan kelonggaran yang ada, dengan jumlah *shaft* yang dapat selesai dipriksa dalam sehari yaitu sebanyak 1.960 *shaft* dalam waktu 8 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 kritik 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.