

# **MEMPELAJARI KINERJA OPERATOR PEMOTONGAN MANUAL MESIN 1800 TON DENGAN METODE SAMPLING PEKERJAAN PADA PT ALUMUNIUM EXTRUSION INDONESIA DIVISI EXTRUSI**

**Rachmat Irawan, Ir. Rakhma Oktavina, MT**

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2007

Universitas Gunadarma

<http://www.gunadarma.ac.id>

kata kunci :

Abstraksi :

Hasil produksi yang baik dapat tercapai apabila para pekerja atau para karyawan memiliki kualitas yang baik, selain itu juga harus didukung oleh lingkungan kerja yang baik serta pengawasan perusahaan terhadap para karyawan agar dapat mengusai pekerjaan dibidangnya. Pengamatan yang dilakukan menitik beratkan pada pengamatan kerja bagian pemotongan manual mesin 1800 ton. Pengamatan ini menggunakan metode sampling pekerjaan yang meliputi pengamatan acak selama 15 hari kerja sebanyak 30 data setiap harinya, kemudian mengukur produktivitas operator dengan mencari tingkat kemampuan dan kelonggaran, menentukan waktu normal dan waktu standar bagian pemotongan manual mesin 1800 ton divisi extrusi pada PT. Alumunium Extrusi Indonesia. Pada divisi extrusi terdapat 2 jenis pemotongan yaitu pemotongan otomatis dan pemotongan manual. Jumlah waktu produktif operator 1 yaitu 343 kali kerja dan 107 menganggur, total output 13.121 batang, rating faktor 1,09 jam/unit, kelonggaran 38,5% dan ketelitian data sebesar 20%. Jumlah waktu produktif operator 2 yaitu 328 kali kerja dan 122 menganggur, total output 12.769 batang, rating faktor 1,01 jam/unit, kelonggaran 38,5% dan ketelitian data sebesar 19%. Hasil perhitungan yang diperoleh dengan menggunakan sampling pekerjaan yaitu pada operator 1 didapat waktu normal 0,61735 jam/unit produk, waktu standar 1,0038 jam/unit produk. Pada operator 2 didapat waktu normal 0,56205 jam/unit produk, waktu standard 0,9139 jam/unit produk.