

MEMPELAJARI SAMPLING PEKERJAAN UNTUK PENGUKURAN WAKTU BAKUBAGI OPERATOR MESIN TRIMMING PADA PT. BRIDGESTONE TIREBAGIAN FINISHINGPONDOK UNGU, BEKASI-JAWA BARAT

ROLAND TANGGU NDENDO, IR. FARRY FIRMAN HIDAYAT, MSIE

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2006

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

PT. Bridgestone Tire Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang menghasilkan produk ban. Penelitian yang dilakukan di PT. Bridgestone Tire Indonesia, bertujuan utama adalah untuk mempelajari cara perusahaan tersebut dalam melakukan perencanaan kebutuhan material agar dapat memenuhi jadwal induk produksi serta bagaimana mengantisipasi permintaan yang berfluktuasi dari pasar. Penulisan menitik beratkan pada pengamatan performa operator mesin pemotongan rambut ban (trimming) yang bekerja pada tahap akhir pada PT. Bridgestone Tire Indonesia. Pengamatan dilakukan dengan menggunakan metode sampling pekerjaan. Proses pengamatan dilakukan selama 15 hari kerja, dimana setiap hari kerja dilakukan pengambilan data sebanyak 40 buah data dengan waktu kerja 7 jam per-hari. Hasil pengolahan data dari pengamatan yang dilakukan meliputi waktu siklus, waktu normal dan waktu baku. Dalam proses pengolahan data terlebih dahulu dilakukan pengidentifikasian data pengamatan yang terdapat pada operator mesin pemotongan rambut ban. Berdasarkan data waktu acak dari (600 data) diketahui data menganggur sebanyak 115 kali dan data bekerja sebanyak 485 kali dengan output 18.065 ban. Untuk nilai menyesuaikan operator didapat 1,14 dengan kelonggaran sebesar 29,5%. Berdasarkan data-data tersebut diperoleh waktu siklus sebesar 16,2 detik/ban, waktu normal sebesar 18,468 detik/ban dan waktu bakunya adalah 23,91606 detik/ban.