

PENGUKURAN WAKTU OPERATOR DENGAN METODE JAM HENTI UNTUK MENENTUKAN WAKTU BAKU DI PT.SHARPYASONTA INDONESIA

AGUS SUDJATMOKO, DIAN KEMALA P.,IR.,MT

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2003

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

PT. SHARP YASONTA INDONESIA (PT. SYI) merupakan salah satu perusahaan elektronika terkemuka yang ada di Indonesia, dan salah satu produknya yang telah menguasai pasar di Indonesia adalah lemari es SHARP. Penulisan laporan ini memfokuskan pada proses produksi lemari es, khususnya lemari es SHARP dua pintu tipe VR-176N dan pengukuran waktu operator dengan metode jam henti, yang bertujuan untuk mengetahui jenis/tipe proses produksi dan alat/mesin yang digunakan serta menentukan nilai waktu baku bagi masing-masing operator yang dijadikan sampel. Pengukuran waktu operator dilakukan dengan menetapkan 9 orang operator sebagai sampel yang dipilih berdasarkan kriteria tertentu, 5 orang operator diantaranya merupakan seluruh operator yang berada pada lini test room. Dalam perhitungan waktu baku digunakan tingkat kepercayaan 95% dan derajat ketelitian 5% untuk uji kecukupan data, serta mempertimbangkan 2 faktor penting dalam perhitungan waktu baku yaitu, faktor penyesuaian (p) dan allowance. Faktor penyesuaian ditetapkan dengan menggunakan metode Westing House. Allowance yang diberikan bagi masing-masing operator dilakukan dengan mempertimbangkan beberapa faktor, diantaranya adalah : jenis kelamin, tenaga yang dikeluarkan, sikap kerja, dan gerakan kerja. Data-data yang diolah dan dianalisa pada laporan ini diperoleh selama melakukan kerja praktek di PT. SYI, khususnya pada Refrigerator Production Departement selama kurang lebih satu bulan. Pengolahan dan analisa data telah menghasilkan informasi bahwa proses produksi yang dilakukan sebagian besar adalah proses assembling, kecuali pada pembuatan pintu (dengan mesin pres), pembuatan food liner (dengan mesin vacuum forming), pembentukan cabinet (dengan mesin roll forming), serta pada proses penginjeksian PolyUrethane. Berdasarkan perhitungan waktu baku diketahui nilai waktu baku terbesar adalah 55,87 detik (operator 2) dan nilai terkecil adalah 18,84 detik (operator 3). Total waktu baku operator pada lini test

room adalah 112,61 detik/unit.