

MEMPELAJARI KINERJA OPERATOR MENGGUNAKAN METODE SAMPLING PEKERJAAN PADA PT. INDOMOBIL SUZUKI INTERNATIONAL

Puji Slamet Riyadi, Dr. Ir HOTNIAR SIRINGORINGO, M

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2009

Universitas Gunadarma

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

kata kunci :

Abstraksi :

PT. Indomobil Suzuki International (ISI), merupakan suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif. Perusahaan ini memproduksi kendaraan roda dua(2W) dan roda empat(4W) dengan merk Suzuki. PT. Indomobil Suzuki International(ISI) sangat mempunyai andil dalam kemajuan perkembangan industri otomotif di Indonesia, dengan di banggunya beberapa pabrik dan banyaknya showroom-showroom serta bengkel-bengkel resmi Suzuki yang telah tersebar di seluruh wilayah Indonesia. Oleh sebab itu perusahaan ini tengah meningkatkan kapasitas produksinya guna memenuhi pangsa pasar otomotif khususnya di Indonesia. Penulisan ini menitikberatkan pada pengamatan kinerja operator proses permesinan blok mesin mobil APV pada PT. Indomobil Suzuki International. Pengamatan dilakukan dengan menggunakan metode sampling pekerjaan. Proses pengamatan dilakukan selama 10 hari kerja, dimana setiap hari kerja dilakukan pengambilan data sebanyak 30 buah data dengan waktu kerja 6 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 proses permesinan blok mesin mobil. Berdasarkan data waktu acak dari (300 data) diketahui data menganggur untuk operator 1 sebanyak 76 kali, operator 2 sebanyak 90, dan data bekerja untuk operator 1 sebanyak 224 kali, operator 2 sebanyak 210 kali, dengan keluaran operator 1 adalah 630 unit, operator 2 adalah 380 unit. Untuk nilai menyesuaikan operator didapat 124% untuk operator 1 dan 99% untuk operator 2, dengan kelonggaran sebesar 23%. Berdasarkan data-data tersebut diperoleh waktu siklus operator 1 dan operator 2 sebesar 4.3 menit/unit produk, dan 6.6 menit/unit produk. Waktu normal operator 1 dan operator 2 sebesar 5.3 menit/unit produk, 6.56menit/unit produk, dan waktu bakunya operator 1 dan 2 adalah 6.55menit/unit produk, 8.07 menit/unit produk.