

MEMPELAJARI GERAKAN KERJA OPERATOR BAGIAN PENGEPAKAN DENGAN MENGGUNAKAN METHODS TIME MEASUREMENT 1 PADA PT. AYAM MERAJAKARTA

ALFRIANDI, IR. INA SITI HASANAH

Penulisan Ilmiah, Fakultas Teknologi Industri, 2006

Universitas Gunadarma

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

kata kunci : manajemen produksi

Abstraksi :

Methods Time Measurement-1 (MTM-1) adalah suatu sistem penetapan awal waktu baku yang dikembangkan berdasarkan studi gambar gerakan-gerakan kerja dari suatu operasi kerja industri yang direkam dalam film. Dalam metoda MTM-1 (Methods Time Measurement-1) terdiri dari elemen-elemen gerakan seperti reach, move, apply pressure, turn, grasp, release, position, disengage, eye time, crank body, leg & foot motion. Dengan melakukan observasi secara langsung dan memahami proses produksi yang terjadi pada PT Ayam Merak Jakarta, maka dapat dijelaskan bahwa terdapat tiga stasiun kerja yang digunakan pada proses produksinya, antara lain: Proses Expire date, Proses Produksi, Proses Pengemasan. Adapun proses produksi dalam pembuatan bubuk kopi berlangsung secara kontinu. Bahan mentah dari gudang dibawa ke ruang produksi yang kemudian bahan mentah tersebut diproses menggunakan beberapa alat berat yaitu Mesin Filter, Mesin penggorengan (Oven Lilla), Mesin penampung (silau), Modern Processing Equipment (MPE), Mesin Probat, dan Mesin Packaging. Setelah melakukan pengamatan terhadap gerakan kerja operator bagian pengemasan, maka dapat diketahui bahwa banyak faktor yang dapat mempengaruhi operator tersebut dalam bekerja, antara lain : Ketepatan dan ketelitian, jarak antara operator dengan komponen, suhu udara, kondisi operator, konsentrasi dalam melakukan aktivitas, dan tingkat kedisiplinan operator dalam menyelesaikan pekerjaannya. Untuk mempersingkat waktu kerja operator bagian pengemasan, maka dibuat tabel Usulan Bagan Analisis yang berisi tentang perbaikan dari gerakan kerja operator, adapun perbaikan dari gerakan kerja tersebut dapat berupa menghilangkan atau membuang gerakan kerja yang dianggap tidak dibutuhkan, memperpendek jarak antara operator dengan komponen, dan juga menggabungkan dua gerakan kerja apabila gerakan tersebut dapat dilakukan secara bersamaan.