

USULAN PERBAIKAN METODE KERJA PADA *GLOVE BOX ASSY MODEL RN* DI PT INDONESIA THAI SUMMIT PLASTECH

Natte Bangoris Todong^[1] Yohanes Anton Nugroho^[2]

^[1] Program Studi Teknik Industri Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Teknologi Yogyakarta
e-mail: ^[1] nattebt@gmail.com, ^[2] yohanesanton@uty.ac.id

ABSTRAK

PT Indonesia Thai Summit Plastech merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang berasal dari Thailand dan Jepang yang bergerak di bidang *Industry Component Automotive*. Permasalahan pada PT Indonesia Thai Summit Plastech yaitu terjadi ketidakefektifan metode kerja dimana terdapat waktu mengganggu operator sebesar 16 detik ketika sedang menunggu *part* pada *vibration welding* dalam penyelesaian proses dalam 1 *output* produksi dengan waktu baku sebesar 85,1 detik dengan aktivitas kerja operator sebesar 9,2 meter, sehingga mengalami kelebihan waktu baku dan aktivitas kerja operator yang seharusnya standar waktu baku sebesar 60 detik. Oleh karena itu, maka peneliti melakukan perbaikan metode kerja usulan pada operator dengan peta tangan kiri dan tangan kanan, studi gerakan, tata letak kerja operator, dan aktivitas kerja operator untuk mengurangi waktu baku dan aktivitas kerja operator selama melakukan proses perakitan pada *Glove Box Assy Model RN*. Setelah dilakukan pengolahan data dan analisis data maka dapat ditarik kesimpulan bahwa perbaikan metode kerja usulan dapat menghasilkan waktu baku sebesar 57,5 detik dan total aktivitas kerja operator sebesar 7,2 meter. Maka selisih waktu baku metode kerja usulan dengan kondisi waktu baku metode kerja awalan berpotensi mampu mengurangi waktu baku operator sebesar 27,6 detik dan aktivitas kerja operator metode kerja usulan dengan aktivitas kerja operator metode kerja awalan sebesar 2 meter.

Kata Kunci: Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan, Studi Gerakan, Tata Letak Fasilitas, Efektivitas

ABSTRACT

PT Indonesia Thai Summit Plastech is a manufacturing company from Thailand and Japan engaged in the Automotive Component Industry. The problem with PT Indonesia Thai Summit Plastech is that there is an ineffectiveness of work methods where there is a time to disrupt the operator by 16 seconds while waiting for part at vibration welding to complete the process in 1 production output with a standard time of 85.1 seconds with operator work activities of 9.2 meter, so that the operator experiences excess standard time and work activities which should be standard time of 60 seconds. Therefore, the researcher made improvements to the proposed work method for operators with left and right hand maps, movement studies, operator work layouts, and operator work activities to reduce standard time and operator work activities during the assembly process in the Glove Box Assy Model RN. After processing data and analyzing the data, it can be concluded that the improvement of the proposed work method can produce a standard time of 57.5 seconds and the total operator work activities of 7.2 meters. Then the difference in the standard time of the proposed work method with the standard time condition of the prefix work method has the potential to be able to reduce the operator's standard time by 27.6 seconds and the work activity of the proposed work method with the work activity of the prefix work method operator of 2 meters.

Keywords: *Left and Right Hand Map, Motion Study, Facilities Layout, Effectiveness*

Daftar Pustaka

- Al Faritsy, & Nugroho. (2017). "Pengukuran Lingkungan Kerja Fisik dan Operator untuk Menentukan Waktu Istirahat Kerja". *Jurnal Teknik Industri FST UTY*. (Vol. 16), hal. 108-114.
- Anggraini. (2018). "Perbaikan Metode Kerja untuk Meningkatkan Produktivitas dengan Menggunakan Motion Studi dan Penerapan 5S". *Jurnal Teknik Industri FT UMS*. Surakarta: Universitas Muhammadiyah Surakarta
- Jono. (2015). "Pengukuran Beban Kerja Tenaga Kerja Dengan Metode *Work Sampling* (Studi Kasus di PT. XY Yogyakarta)". *Spektrum Industri*, 2015, Vol. 13, No. 2, 115 – 228.
- Muhundhan. 2013. "*Ergonomy for Productivity*". *Indian Textile Journal*. Vol.123. No. 8 : 57-66.
- Purnomo, H. (2012). "Perancangan Sistem Kerja Berkelanjutan: Pendekatan Holistik Untuk Meningkatkan Produktifitas Pekerja". Yogyakarta: Pidato dan Pengukuhan Guru Besar Teknik Industri Universitas Islam Indonesia.
- Rejeki, Sinulingga, & S.U Tarigan. (2013). "Evaluasi dan Analisis Produktivitas Dengan Menggunakan Metode Marvin E. Mundel Di PT. XYZ". *Jurnal Teknik Industri FT USU* Vol 2, No. 1, Mei 2013 pp. 48-53.
- Rinawati, Puspitasari, Diana, & Fatrin. (2012). "Penentuan Waktu Standard an Jumlah Tenaga Kerja Optimal Pada Produksi Batik Cap (Studi Kasus: IKM Batik Saud Effendy, Laweyan)". Semarang: Universitas Diponegoro.
- Saputra, & Dian. (2016). "Usulan Perbaikan Metode Kerja Berdasarkan Micromotion Study Untuk Meningkatkan Produktivitas Kerja Operator". Yogyakarta: Universitas Islam Negeri Sunan Kalijaga.
- Septian, dan Astuti. (2017). "Analisis Efisiensi Karyawan untuk Meningkatkan Produktivitas pada Divisi Pengemasan Line Box di PT. MAK". Surakarta : Prosiding Seminar Nasional IDEC 2017.
- Setiawan, dan Palit. (2013). "Perbaikan Metode Kerja pada Bagian Pengemasan di PT. Kembang Bulan. *Jurnal Tirta*". Vol. 1, No. 1, pp 41-48.
- Yohana, dan Astuti. 2017. "Perbaikan Metode Kerja Pada *Departemen Preparation Assembly* di PT XYZ". *Jurnal Teknik Industri FT USM*. Vol 8 No 2.