

INTISARI

Persaingan di dunia industri yang semakin ketat dan permintaan konsumen yang semakin kompleks menuntut perusahaan untuk menciptakan strategi yang kompetitif dalam peningkatan kemampuan produksi perusahaan melalui pemanfaatan sumber daya perusahaan yaitu manusia dan mesin secara efektif dan efisien. Mesin *press* yang digunakan dalam pembuatan *pressed component*, yang mulai mengarah pada otomatisasi proses, harus digunakan secara efektif dan efisien karena dibutuhkan investasi yang besar mulai dari pengadaan hingga perawatannya sehingga diperoleh utilitas mesin *press* yang optimal, sementara pekerja, harus bisa sedemikian rupa menerapkan metode kerja yang efektif dan efisien supaya dapat mendukung utilitas mesin *press* yang optimal.

Dalam penelitian ini dilakukan analisis metode kerja pada proses pengepresan komponen (*press time*) dan penggantian *dies* (*dies change time*) yang meliputi waktu baku penyelesaian pekerjaan, tingkat utilitas dari mesin *press*-operator, serta kapasitas produksi mesin *press* pada sebuah industri pembuatan komponen mobil. Penelitian menggunakan pendekatan studi kerja (*work study*) yang dijalankan melalui metode observasi dan pengukuran waktu kerja. Selanjutnya dilakukan identifikasi terhadap faktor-faktor yang dapat mempengaruhi proses pengepresan komponen dan penggantian *die* tersebut sehingga dapat diperoleh usulan perbaikan yang dilakukan dengan cara simulasi. Kondisi usulan kemudian dijadikan sebagai acuan perancangan standarisasi kerja baru dengan membuat tabel standar kerja.

Penelitian yang dilakukan pada kondisi aktual menunjukkan bahwa metode kerja yang ada sekarang menghasilkan jumlah *pressed component* yang tidak sesuai dengan target yang ditetapkan pada jadwal produksi. Simulasi perbaikan metode kerja yang dilakukan pada kondisi usulan menunjukkan nilai waktu baku pengepresan komponen dan waktu baku penggantian *die* yang lebih efisien serta tingkat utilitas kerja dan kapasitas produksi mesin *press* yang lebih baik dari kondisi aktual sehingga dapat digunakan sebagai pedoman dalam menyusun jadwal dan jumlah produksi *pressed component* yang lebih akurat. Perbaikan yang dilakukan adalah perubahan tata letak fasilitas produksi yang meliputi *die* dan komponen.

Kata kunci: *press time*, *dies change time*, studi kerja, waktu baku, utilitas mesin *press*, kapasitas produksi.



UNIVERSITAS
GADJAH MADA

**EVALUASI METODE KERJA DAN PERANCANGAN STANDARISASI KERJA PROSES PEMBUATAN
PRESSED COMPONENT DALAM
KAITANNYA DENGAN KONSEP STUDI GERAK DAN WAKTU (Studi Kasus Stamping Production PT.
Mekar Armada
Jaya Magelang)**
Afriyanto Dwi Putr, Ir. Janu Pardadi, MT
Universitas Gadjah Mada, 2012 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>