



INTISARI

Produktivitas dan efisiensi kerja merupakan hal yang paling penting pada suatu proses produksi. Proses produksi dapat dikatakan berjalan dengan baik dan sesuai dengan tujuan apabila *output* yang dihasilkan sesuai dengan yang dibutuhkan. Dalam upaya meningkatkan efisiensi dan produktivitas sebuah lintasan produksi pada sebuah proses produksi, perlu adanya keseimbangan beban kerja disetiap stasiun kerja. Penelitian terhadap produktivitas dan efisiensi proses produksi pada perusahaan PT. Salim Silver menunjukkan terdapat ketidakseimbangan lintasan produksi terlihat dari beban kerja yang tidak seimbang antara satu stasiun kerja dengan stasiun kerja lainnya hal tersebut dibuktikan dengan *output* yang dihasilkan pada satuan waktu tertentu memiliki perbedaan waktu yang cukup signifikan. Sehingga hal tersebut menyebabkan penumpukan material pada satu stasiun kerja tertentu dan hal tersebut menyebabkan terlambatnya suatu target proses produksi.

Penelitian diawali dengan melakukan pengamatan terhadap keseluruhan proses produksi dan memperhatikan waktu proses produksi untuk setiap stasiun kerja sehingga dapat diketahui stasiun kerja mana yang memiliki beban produksi lebih tinggi terlihat dari waktu produksi perpart yang lebih tinggi. Setelah itu didapatkan stasiun kerja bermasalah sehingga dapat dilakukan analisis khusus pada stasiun kerja tersebut. Setelah itu dilakukan perhitungan waktu baku untuk menentukan tingkat efisiensi dan produktivitas stasiun kerja tersebut, dan dilakukan pengamatan terhadap setiap proses produksi pada stasiun kerja tersebut.

Hasil dari penelitian ini menyatakan stasiun kerja yang bermasalah adalah stasiun kerja pengukuran dan pemotongan plat sesuai desain. waktu proses produksi pada stasiun kerja ini masih belum dapat dikatakan efisien karena belum dapat memenuhi kebutuhan produksi sehingga dilakukan beberapa alternatif solusi yaitu pembuatan desain yang dapat digunakan untuk beberapa jenis desain sekaligus dan pembuatan alat potong dengan desain baru. Sehingga setelah dilakukan perhitungan dan perbandingan sebelum dan sesudah dilakukan



perbaikan dengan menggunakan desain baru waktu produksi berkurang sebanyak 22,2% namun dengan perbaikan waktu produksi tersebut belum dapat memenuhi kebutuhan produksi sesuai dengan waktu yang diinginkan sehingga dilakukan alternatif perbaikan yang kedua yaitu penggunaan alat bantu potong ternyata waktu pada proses pemotongan plat berkurang sebesar 48% dari waktu produksi awal sebelum dilakukan perbaikan. Perbaikan waktu proses produksi tersebut juga menyebabkan kegiatan produksi dapat ditingkatkan hingga 25%.