

UNIVERSITAS BINA NUSANTARA

Jurusan Teknik Industri
Tugas Akhir
Semester Genap tahun 2007/2008

USULAN PERBAIKAN METODA KERJA DENGAN PENGUKURAN WAKTU METODA (MTM) UNTUK PENINGKATAN EFISIENSI PRODUKSI PADA PROSES PEMBUATAN BAK AIR OVAL (O₅₅) DI PT. BENUA INDAH INDONESIA

Meike Astuti
0800782415

Abstrak

PT. Benua Indah Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di industri fiber yang produksi utamanya yakni bak air oval (o55) ukuran 120 liter. Proses pengerjaan dilakukan secara manual sehingga efisiensi gerakan sangat dibutuhkan. Masalah yang terjadi di perusahaan pada saat ini adalah adanya gerakan-gerakan dalam pengerjaan yang tidak efisien sehingga mempengaruhi waktu pengerjaan serta dampak psikologis bagi para pekerja. Selain itu adanya pembagian beban kerja yang tidak seimbang di masing-masing elemen kerja.

Oleh karena itu, diusulkan suatu perbaikan metode kerja dengan menggunakan pengukuran waktu metoda (methods-time measurement) untuk meningkatkan produksi. Perbaikan ini dilakukan dengan mengurangi gerakan – gerakan yang tidak efisien sehingga dapat mempercepat waktu pengerjaan dan juga meningkatkan efisiensi dari lini produksi proses pembuatan bak air oval (O55).

Dari analisa dengan menggunakan peta tangan kiri tangan kanan (PTKTK) di dapat pengurangan waktu dari semula 28.82 menit menjadi 26.57 menit untuk pengerjaan bagian mal body, mal sayap dan mal sambungan hingga proses sebelum pengeringan. Pengurangan waktu terjadi dikarenakan adanya penghilangan dan penggabungan gerakan kerja yang tidak efisien serta penambahan alat bantu yakni semacam keranjang untu mengangkut alat kerja sekaligus. Dengan keseimbangan lini diperoleh peningkatan efisiensi menjadi 74.12% dari sebelumnya 9.14% serta memberikan usulan stasiun kerja sebanyak 3 buah.

Kata Kunci :Peta Tangan Kiri Tangan Kanan, MTM, Line Balancing, RPW, Line efficiency