

ABSTRAK

Sultan Andriana / 31420209

MEMPELAJARI PENGUKURAN WAKTU KERJA PADA PT. JONAN INDONESIA

Penulisan Ilmiah, Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2023

Kata Kunci : Pengukuran Waktu Kerja, PT. Jonan Indonesia, Pink Smoke Lens
(xi + 30 + Lampiran)

PT. Jonan Indonesia merupakan perusahaan yang memproduksi barang mulai dari *Injection Molding*, *Surface Treatment (Coating, Painting, Vacuum Metalizing)*, sampai dengan *Assembling*. Bermodalkan Teknologi & Peralatan yang canggih, beserta pengalaman kerja lebih dari 50 tahun di Jepang dalam penanganan membuat barang dengan produksi unggulan berkualitas tinggi dan biaya yang kompetitif. PT Jonan Indonesia didirikan pada tahun 2011 di kawasan industri Suryacipta H8XM+73M, Jl. Surya Madya, Kutanegeara, Kec. Ciampel, Karawang, Jawa Barat 41363. Produk dari PT. Jonan terdiri dari Casing AC, emblem, cover, Lampu penerangan untuk roda 4 dan 2 dan mesin untuk plastic berupa molding. Pada saat proses produksi terdapat beberapa operator yang kurang optimal dalam menjalankan pekerjaannya sehingga menyebabkan waktu kerja menjadi terbuang yang kemudian berpengaruh pada hasil produksi.

PT. Jonan Indonesia melakukan kegiatan produksinya dengan tipe *make to stock* yaitu hanya membuat produk sesuai dengan stok yang tersedia di Gudang bahan baku. PT. Jonan Indonesia menggunakan jenis proses produksi *Intermittent* atau proses produksi terputus-putus yang dimana setiap produk akan diproduksi per komponen yang kemudian komponen tersebut akan diproses kembali atau dirakit distasiun berikutnya. Produk Pink Smoke Lens ini merupakan jenis produk yang permintaanya lebih tinggi dan perusahaan juga memproduksi lebih banyak dibandingkan produk yang lainnya. Proses produk pink smoke lens memiliki beberapa tahapan proses yaitu penerimaan bahan baku dari supplier, pengolahan bahan baku, proses injection mold, proses inspeksi, proses assembling dan proses distribusi ke customer. Proses produksi yang dilakukan untuk membuat produk Pink Smoke Lens terdiri dari proses penerimaan bahan baku dari supplier, pengolahan bahan baku, proses injection mold, proses inspeksi, proses assembling dan proses distribusi ke customer. Berdasarkan kelonggaran yang ditetapkan pada operator sebesar 14,02 % dari faktor tenaga yang dikeluarkan, sikap kerja, dan kejadian yang tak terhindarkan. sehingga didapatkan hasil perhitungan waktu kelonggaran pada waktu kerja operator, dalam satu hari operator mampu menghasilkan produk tersebut sebesar 80 pcs karena hanya untuk memenuhi kebutuhan customer yang hanya meminta 2000 pcs perbulan. Faktor penyesuaian waktu kerja dapat ditentukan dengan dua metode yaitu metode *Shumard* dan metode *Westinghouse*. Kedua metode tersebut dapat digunakan untuk perbandingan hasil perhitungan waktu baku yang ditetapkan oleh perusahaan dengan metode yang dihitung oleh peneliti. Dari hasil perhitungan waktu baku menggunakan metode *shumard* didapatkan hasil sebesar 143,528 detik, sedangkan perhitungan waktu baku menggunakan metode *Westinghouse* sebesar 137,795 detik. Perbandingan hasil perhitungan waktu baku antara kedua tersebut menunjukkan bahwa metode yang menghasilkan waktu paling minimum atau waktu yang paling cepat adalah metode *Westinghouse* dengan faktor penyesuaian waktu kerja sebesar 1,2 dan faktor kelonggaran sebesar 14,02%.

DAFTAR PUSTAKA (2015 - 2021)