

ABSTRAKSI

DWI WAHYUDI, 30405236

“MEMPELAJARI PROSES PERAKITAN SEPEDA MOTOR REVO CW 125 CC PADA PT. ASTRA HONDA MOTOR DI PLANT 1.1 SUNTER”

Laporan Penelitian Ilmiah Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Gunadarma, 2011

Kata Kunci : Waktu Baku, Proses Produksi, Lintasan Perakitan, Stasiun Kerja
(vii, viii, IV-1, lampiran)

PT. Astra Honda Motor (AHM) yang telah menjadi perintis industri manufaktur sepeda motor di Indonesia melihatnya sebagai peluang untuk senantiasa memenuhi kebutuhan sepeda motor. PT. Astra Honda Motor (AHM) menganut sistem produksi *Just In Time* yang selalu mengutamakan ketepatan waktu dalam memenuhi permintaan pasar pada saat-saat tertentu.

Bagian yang menangani proses produksi memegang peranan yang sangat penting dalam memenuhi permintaan tersebut sehingga dapat bersaing dengan kompetitornya dalam menangkap setiap peluang pasar. Untuk itu, diperlukan lintasan perakitan yang memadai untuk memenuhi permintaan pasar tersebut. Salah satu faktor yang mempengaruhi ketepatan perusahaan dalam memenuhi permintaan pasar tersebut adalah kondisi lintasan perakitan yang efisien dengan jumlah waktu baku yang memiliki beban kerja yang merata dan seimbang agar output yang dikeluarkan dapat optimal. Sehingga target produksi yang ditetapkan perusahaan terpenuhi berapa pun jumlah permintaan pasar yang masuk ke perusahaan sesuai prinsip *Just In Time* yang dianut perusahaan.

Setelah dilakukan penelitian tentang waktu baku dengan metode jam henti pada lintasan perakitan Assy Unit khususnya bagian Sub Line, maka didapatkan 12 stasiun kerja pada sisi kiri lini perakitan dengan jumlah elemen kerja sebanyak 101 elemen kerja dan 12 stasiun kerja pada sisi kanan lini perakitan dengan 126

elemen kerja. Pada masing-masing elemen kerja telah dilakukan pengolahan data waktunya sehingga didapatkan waktu bakunya yang merepresentasikan kondisi lini perakitan yang sesungguhnya.

Daftar Pustaka (1979-2009)