

LINGGAR LARASATI NPM 16.03.3.1.1.00078. Analisis Metode Kerja Pada Bagian Pemotongan dan Pengemasan Jenang Ketan “JELITA” Dengan Menggunakan Perhitungan Waktu Baku (Studi Kasus di Industri “JELITA” Tulungagung). Dibawah bimbingan **Iffan Maflahah, S.TP., M. Si.** dan **Burhan, S.TP, MT.**

ABSTRAK

Analisis metode kerja yang dilakukan dengan perhitungan waktu baku merupakan upaya untuk memperbaiki proses produksi dan sistem kerja terutama pada bagian pemotongan dan pengemasan jenang ketan “JELITA”. Tujuan penelitian yaitu : 1) memperbaiki dan menentukan metode kerja yang belum optimal pada bagian pemotongan dan pengemasan. 2) menentukan waktu baku di industri jenang ketan “JELITA”. Metode yang digunakan yaitu perhitungan waktu baku dalam penentuan waktu baku dan peta kerja sebagai alat bantu perbaikan metode kerja. Peta kerja sebagai alat bantu tersebut meliputi peta proses operasi, peta tangan kiri dan tangan kanan serta diagram aliran. Hasil penelitian menunjukkan bahwa perbaikan metode kerja berdasarkan peta kerja diperoleh berdasarkan usulan perbaikan. Usulan perbaikan menghasilkan efektifitas dan efisiensi waktu proses operasi sampai dengan layout pada sistem kerja. sedangkan pada penentuan waktu baku menghasilkan 52 detik waktu baku proses pemotongan dan 226 detik waktu baku proses pengemasan.

Kata Kunci: Diagram Aliran, Peta Proses Operasi, Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan, Waktu Baku.

LINGGAR LARASATI NPM 16.03.3.1.1.00078. Analysis of Working Methods in the Cutting and Packaging Section of "JELITA" Ketan by Using Standard Time Calculations (Case Study in Tulungagung "JELITA" Industry). Dibawah bimbingan **Iffan Maflahah, S.TP., M. Si.** dan **Burhan, S.TP, MT.**

ABSTRACT

Analysis of work methods carried out the calculation of standard time is an effort to improve the production process and work system, especially in the cutting and packaging of "JELITA" ketan jenang. The research objectives are: 1) improve and determine work methods that are not optimal in the cutting and packaging section. 2) determine the standard time in the "JELITA" industry. The method used is the calculation of standard time in determining standard time and work maps as a tool to improve work methods. The work map as a tool includes a map of the operation process, a map of the left and right hand and a flow chart. The results showed that the improvement of work methods based on the work map was obtained based on the proposed improvements. The proposed improvement results in effectiveness and efficiency of operating time to the layout of the work system. whereas in determining the standard time produces 52 seconds of the standard time of the cutting process and 226 seconds of the time of the packaging process.

Keywords: *Operation Process Chart, Flow Diagram, Left ang Right Process Chart, Standard Time.*