

ABSTRAK

Kapasitas produksi segmen 201 PT XYZ perminggu adalah sebanyak 3500 produk, jadi apabila perminggu permintaan konsumen melebihi 3500 produk maka dilakukan alokasi jam kerja (penambahan jam kerja atau penambahan *shift* kerja) sehingga akan memakan biaya yang lebih banyak seperti uang lembur dan lain-lain. Sehingga perusahaan mengharapkan adanya perbaikan waktu proses pada pembuatan produk CBE sehingga dapat meningkatkan produktivitas, maka PT XYZ perlu melakukan analisis *time and motion study* menggunakan metode *micromotion study* pada stasiun *assembly circuit breaker equipment* (CBE) segmen 201 untuk meningkatkan produktivitas dengan melakukan perbaikan. Perbaikan yang bisa dilakukan yaitu merubah tata letak benda kerja yaitu tempat *housing unten* didekatkan yang awalnya berjarak 90 cm dari operator didekatkan menjadi 63 cm dengan operator sehingga mempermudah operator dalam menjangkau *housing unten*. Peletakan *auslosehebel* juga diperbaiki dengan meninggikan bagian belakang loyang sehingga merubah tingkat kemiringan yang awalnya $70,7^{\circ}$ menjadi $68,5^{\circ}$ sehingga dapat mempermudah operator untuk menjangkau *auslosehebel*. Sehingga dapat mempercepat waktu perakitan di stasiun *assembly* satu yang awalnya rata-rata pengerjaannya selama 26.46487 detik menjadi 24.458833 detik.

Kata Kunci : *time and motion study, micromotion study.*

ABSTRACT

PT XYZ's 201 segment production capacity is around 3500 products per week, so if a week the consumer demand exceeds 3500 products, it will be allocated work hours (additional working hours or additional work shifts) so that it will cost more like overtime and others. So that the company expects an improvement in processing time for CBE products so that it can increase productivity, then PT XYZ needs to do a time and motion study analysis using the micromotion study method on 201 segment circuit breaker equipment (CBE) stations to increase productivity by making repairs. Improvements that can be done is to change the layout of the workpiece, namely the location of the unten housing, which is close to 90 cm from the operator, closer to 63 cm with the operator, making it easier for operators to reach the unten housing. The laying of Auslosehebel is also improved by raising the back of the baking sheet so that it changes the initial slope level of 70.70 to 68.50 so that it can make it easier for operators to reach the Auslosehebel. So that it can speed up the assembly time at the station assembly one initially, the average process for 26.46487 seconds becomes 24.458833 seconds.

Keywords: time and motion study, micromotion study.