

ABSTRAK

Circuit breaker tipe 36xx indirect merupakan salah satu tipe produk di segmen 3000 yang memiliki *part* penyusun terbanyak dibandingkan tipe produk lainnya dengan jumlah *order* yang terus meningkat di PT. XYZ. diketahui terdapat beberapa adanya gerakan tidak efektif pada metode kerja yang menyebabkan pekerjaan tersebut semakin lama. Untuk mengurangi pemborosan aktifitas kerja operator, salah satu metode yang digunakan untuk menyelesaikan permasalahan yang ada pada stasiun perakitan segmen 3000 *series* PT. XYZ yaitu dengan melakukan analisa studi gerak dan waktu pada stasiun perakitan tersebut. Penelitian dilakukan pada stasiun perakitan tiga dan empat. Berdasarkan hasil pengamatan pada penelitian diketahui menjadi lama pada stasiun perakitan tiga disebabkan karena terdapat gerakan mencari *part druckknopf* dengan jarak jangkauan 47 cm dan memiliki ukuran *part* yang tidak terlalu besar. Sedangkan pada stasiun perakitan empat jarak jangkauan meletakkan produk jadi ke baki terlalu jauh dengan jarak jangkauan sebesar 64 cm dan pemasangan *clamp* dilakukan pada tiap produk. Stasiun perakitan tiga selisih jarak tangan kanan dan kiri setelah usulan memiliki penurunan selisih jarak perpindahan sebesar 79 cm dan waktu siklus berkurang sebesar 1.34 detik. Stasiun perakitan empat selisih jarak tangan kanan dan kiri setelah usulan memiliki penurunan selisih jarak perpindahan sebesar 56 cm dan waktu siklus berkurang sebesar 3.89 detik.

Kata kunci : Studi gerak dan waktu, selisih jarak tangan kanan dan kiri, waktu siklus.

ABSTRACT

36xx indirect circuit breaker is one type of product in the 3000 segment that has the most compiler parts compared to other types of products with an increasing number of orders at PT. XYZ. it is known that there are some ineffective movements in the work method that cause the work to be longer. To reduce waste of operator work activities, one of the methods used to solve problems that exist in the 3000 segment assembly station series PT. XYZ is by analyzing motion and time studies at the assembly station. The study was conducted at three and four assembly stations. Based on the results of observations in the study known to be long at the three assembly stations because there is a movement to find druckknopf parts with a range of 47 cm and has a part size that is not too large. While at the assembly station four distances range put the finished product into the tray too far with a range of 64 cm and clamp installation is done on each product. Assembly station three right and left hand distance difference after the proposal has a decrease in the displacement distance difference of 79 cm and the cycle time is reduced by 1.34 seconds. Assembly station four right and left hand distance difference after the proposal has a decrease in the difference in displacement distance of 56 cm and the cycle time is reduced by 3.89 seconds.

Keywords : Tiime and motion study, the difference between right and left hand distance, cycle time.