

ABSTRAK

Honda Precision Parts Manufacturing merupakan perusahaan yang bergerak dibidang otomotif, PT. Honda Precision Parts Manufacturing memproduksi berbagai part salah satunya adalah belt. Dalam proses produksi belt untuk target produksinya yaitu sebanyak 1.610 unit terbagi dalam 3 *shift* dengan jumlah mesin sebanyak 12 dioperasikan oleh 1 operator / 3 mesin. Jika dilihat dari % waktu kerja produktif pada operator mesin element supply, masih banyak *allowance* yang terjadi pada operator sehingga perlu adanya pengukuran waktu kerja. Pengukuran kerja secara langsung dengan menggunakan metode *work sampling* digunakan untuk mendapatkan waktu produktif dalam menyelesaikan target produksi, mendapatkan standar produksi serta mencari tahu apakah 1 operator masih bisa mengoperasikan 4 mesin element supply. Dari hasil pengolahan data diperoleh waktu produktif dalam menyelesaikan target produksi untuk *shift* 1 dan *shift* 2 yaitu 5 jam 49 menit, sedangkan untuk *shift* 3 yaitu 4 jam 27 menit dengan total produksi standar optimal yaitu 1.610 unit. Dengan standar produksi sebanyak 1.610 unit memerlukan operator sebanyak 9 orang terbagi menjadi 4 orang pada *shift* 1, 4 orang pada *shift* 2, dan 1 orang pada *shift* 3, optimalisasi standar produksi masih dapat bertambah menjadi 2.004 unit dengan jumlah operator sebanyak 12 orang. Dan secara pengolahan data, 1 operator sebenarnya masih bisa mengoperasikan 4 mesin element supply karena waktu produktif dan beban kerja yang diterima oleh operator belum mencapai 100%. Berdasarkan hasil yang didapat perusahaan perlu mengkaji ulang pembagian jumlah operator dalam mencapai target saat ini dan menjadikan produksi standar secara perhitungan sebagai tolak ukur kapasitas produksi.

Kata Kunci: *Work Sampling*, Beban Kerja, Produksi Standar.

ABSTRACT

PT. Honda Precision Parts Manufacturing is a company in motion in the automotive sector, PT. Honda Precision Parts Manufacturing produces various parts, one of which is the belt. In the process of producing the belt for the target production is 1,610 units divided into 3 shifts with the number of machines as many as 12 are operated by 1 operator / 3 machines. From the percentage of the time productive work on element supply machine operators, there were many allowances that occurred at the operator. Therefore, this is a necessary to measure the working time. Work measurement directly using the work sampling method used for getting productive time in completing production targets, get production standards and find out whether 1 operator can still operate 4 machines. From the results of data processing obtained deep productive time completing the production target for shift 1 and shift 2, namely 5 hours 49 minutes, while for shift 3, it was 4 hours 27 minutes with total standard production optimal was 1,610 units. With a production standard of 1,610 units required an operator of 9 operators divided into 4 operators on shifts 1, 4 operators on shift 2, and an operator on shift 3, optimization of production standards increased up to 2,004 units with 12 operators. And in terms of data processing, an operator could actually operate 4 machines due to the productive time and workload received by the operator has not reached 100%. Based on the results obtained, the company should have reviewed the operators division in achieving the current target and make calculated standard production as the measure of capacity production.

Keywords: Work Sampling, Work load, Production Standard