

Perancangan ulang stasiun kerja pada lintas perakitan utama Steering Handle di PT XYZ melalui studi waktu, studi gerakan dan analisis Sampling Inspection

Widhi Wahyuniarti , author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20281000&lokasi=lokal>

Abstrak

Steering handle adalah salah satu bagian dari sub perakitan unit motor. Apabila pembagian kerja sub lintas perakitan ini bermasalah, maka akan mengakibatkan lintas perakitan utama unit motor terhambat. Begitu pula bila sub lintas perakitan steering handle mengalami kegagalan penanganan kualitas, maka akan menimbulkan claim next process pada lintas perakitan utama unit motor yang juga akan menghambat proses produksi unit motor. Salah satu cara mengantisipasi terjadinya hambatan dalam lintas perakitan adalah dengan merancang ulang susunan stasiun kerja pada lintas perakitan steering handle agar proses perakitan steering handle tetap berlangsung kontinyu, waktu menganggur berkurang, hemat jumlah stasiun kerja serta jumlah claim next process berkurang tanpa menghambat jalannya lintas perakitan steering handle tersebut. Hasilnya setelah diolah dengan studi waktu, studi gerakan, dan sampling inspeksi berkelanjutan adalah susunan dan jumlah stasiun kerja yang baru dimana susunan dan jumlah stasiun kerja tersebut memiliki efisiensi lebih besar, jumlah stasiun kerja yang lebih sedikit, elemen gerakan yang ekonomis, proses perakitan tetap berjalan kontinyu dan claim next process berkurang.

.....Steering handle is one of sub line assembly of motor cycle. If there?s a problem in the distribution of work in this sub line, it caused an obstruction in main line assembly of motorcycle. So do if steering handle line assembly has a failure of quality control, so it caused claim next process in main line assembly of motor cycle which also obstruct the production process of motor cycle. One of method to settle the obstruction in line assembly is by redesigning of work station in line assembly of steering handle so that it can continue processing, idle time can be decreased, number of work station can be economic dan claim next process can be decreased without obstruction of the steering handle line assembly. The output after time study, motion study and continuous sampling plan is new design and number of work station with better line efficiency, minimal number of work station, economic movement element, continuous assembly processing, and claim next process can be decreased.