Universitas Indonesia Library >> UI - Laporan Penelitian

Manajemen Pemeliharaan Pada Industri Otomotif Dengan Memperhatikan Biaya Dan Effektivitas Pekerja

M. Dachyar, author

Deskripsi Lengkap: https://lib.ui.ac.id/detail?id=20287927&lokasi=lokal

---

Abstrak

Engine Plant PT. X memiliki enam jalur produksi. Untuk kegiatan pemeliharaan, keenam jalur produksi ini dikelompokkan menjadi empat bagian utama yang masing-masing ditangani oleh satu kelompok kerja pemeliharaan, yaitu jalur produksi cylinder block, crank cap dan piston casting, jalur produksi manifold, crank shaft dan cylinder head cover, jalur produksi assembly line dan terakhir, jalur produksi piston, flywheel dan cylinder head. Perencanaan pemeliharaan pencegahan yang dilakukan meliputi perencanaan anggaran dan perencanaan kerja untuk mesin-mesin produksi pada jalur produksi piston, flywheel, dan cylinder head yang ditangani oleh tiga pekerja. Untuk mempermudah perhitungan, kegiatan pemeliharaan mesin-mesin produksi yang ada (47 mesin) disusun berdasarkan komponen anggaran pemeliharaan, yaitu pekerja langsung, bahan baku langsung, dan overhead yang terbagi atas pekerja tidak langsung, bahan baku tidak langsung, dan depresiasi peralatan. Komponen biaya pekerja terdiri dari jenis pekerjaan, waktu kerja, jumlah pekerja yang dibutuhkan serta upah pekerja langsung, sedangkan komponen biaya bahan baku terdiri atas bahan baku yang dibutuhkan, periode penggantian serta harga bahan baku. Dalam perencanaan anggaran, dilakukan perhitungan biaya pertahun untuk seluruh komponen biaya yang ada. Total nilai dari seluruh komponen biaya ini merupakan anggaran pemeliharaan pencegahan satu tahun untuk jalur produksi tersebut. Dengan asumsi tingkat suku bunga dan pengambilan periode penelaahan selama tiga tahun, dapat diperoleh perencanaan anggaran pemeliharaan selama 3 tahun berdasarkan nilai uang saat ini. Untuk perencanaan pembagian kerja, waktu kerja yang dibutuhkan untuk melakukan kegiatan pemeliharaan setiap mesin didistribusikan kepada ketiga pekerja pemeliharaan yang ada. Pembagian ini memperhatikan faktor letak mesin-mesin produksi agar tidak banyak waktu yang terbuang untuk pergerakan atau perpindahan. Diusahakan agar waktu kerja untuk masing-masing pekerja tidak terlalu jauh berbeda. Dari hasil pembagian kerja,jum1ah waktu kerja setiap tenaga kerja dapat diketahui sehingga dapat dilihat efisiensi masing-masing pekerja.Sebagai bahan pembanding, dilakukan percobaan pembagian kerja untuk empat pekerja,sehingga dapat menjadi dasar penentuan jumlah pekerja yang dibutuhkan.