

ABSTRAK

PT Padma Soode Indonesia adalah industri manufacture komponen otomotif dan elektronik yang berkomitmen untuk menjaga kepercayaan *customer* dan selalu menjaga kualitas serta memberikan pelayanan yang terbaik kepada *customer*. Dalam mendukung program *effisiensi* pada perusahaan dilakukan *observasi* pada produk winding assy. Dari hasil *observasi* salah satu masalah yang muncul adalah nilai rata – rata produktivitas line register assy yang masih rendah. Dalam penelitian ini hanya difokuskan pada kondisi line. Tujuan dari penulisan ini untuk mengetahui *cycle time*, jumlah *man power* yang digunakan, dan nilai produktivitas setelah perbaikan.

Dalam menyelesaikan permasalahan ini dilakukan penelitian dengan tahapan penelitian antara lain penelitian pendahuluan, identifikasi variabel penelitian, perumusan masalah, pengumpulan data, pengolahan data, hasil dan analisa, kesimpulan dan saran. Untuk mengatasi permasalahan ini dilakukan pengamatan kondisi actual di lapangan, dan dari hasil pengamatan kondisi actual di lapangan diketahui beberapa potensi beban kerja di setiap stasiun kerja yang bisa digabungkan. Dari kondisi tersebut dilakukan perbaikan dalam pembagian elemen kerja di setiap stasiun kerja dan dilakukan pengujian keseragaman dan kecukupan data.

Dari hasil perbaikan didapatkan *cycle time* yang lebih cepat dari *cycle time* sebelum perbaikan yaitu 40,59 detik dari sebelumnya sebesar 43,72 detik. Penggunaan *man power* setelah perbaikan juga menjadi lebih sedikit dari 8 *man power* menjadi 7 *man power*. Dengan perbaikan yang sudah dilakukan didapatkan rata – rata nilai produktivitas line register assy sebesar 38,51 pcs / *man hours* lebih baik dibandingkan nilai rata – rata sebelum perbaikan sebesar 34,70 pcs / *man hours*

Kata kunci : Cycle Time, Produktivitas, Pengujian Data

ABSTRACT

PT Padma Soode Indonesia is a manufacture of automotive components and industrial electronics are committed to maintaining customer confidence and always maintain quality and provide the best service to customers. In support of the company's efficiency program conducted observations on winding assy products. From the observation of one of the issues that arises is the value - average productivity assy line registers are still low. In this study focuses only on the condition line. The purpose of this paper to determine the cycle time, the number of man power is used, and the value of productivity after improvements.

In resolving these issues with the stage of research studies including preliminary research, the identification of the variables of the study, problem formulation, data collection, data processing, and analysis of the results, conclusions and suggestions. To overcome this problem the actual conditions observed in the field, and from the observation of actual conditions on the ground in mind some potential workload at each work station that can be combined. Of these conditions be improved in the division of labor elements in each work station and testing the uniformity and adequacy of the data.

From the results obtained repair cycle time that is faster than cycle time before improvement is 40.59 seconds from the previous year of 43.72 seconds. The use of man power after repairs are also a little more than 8 man power to 7 man power. With the improvements that have been made available rate - the average value of the productivity of line register assy for 38.51 pcs / man hours better than value - average improvement of 34.70 before pcs / man hours

Keywords: Cycle Time, Productivity, Testing Data