

ABSTRAK

PT.Ostec Indonesia merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang plastik injection moulding yaitu memproduksi produk yang terbuat dari material biji plastik seperti spare part elektronik dan aksesoris otomotif. Untuk memenangkan persaingan dengan kompetitor lain , perusahaan harus bisa memenuhi syarat dan pemenuhan permintaan customer yaitu terhadap ketepatan waktu dan juga kualitas barang oleh karna itu PT ostec indonesia harus dapat menjalankan produksi secara lebih efisien. Hasil observasi awal pada proses produksi part bottom cover yaitu bagian dari produk politron, terindikasi beberapa masalah yang terkait dengan adanya pemborosan (waste) waktu yaitu tidak tercapainya target produksi oleh pekerja pada saat proses finishing. Berdasarkan permasalahan yang terjadi, pendekatan dengan analisa metode poka yoke untuk mengetahui penyebab terjadinya kesalahan terhadap gerakan dalam melakukan pekerjaan, selanjutnya dicari solusi untuk mencegah terjadinya kesalahan tersebut .selanjutnya untuk merancang alat bantu kerja sebagai solusi untuk mencegah kesalahan digunakan model kano untuk mendapatkan atribut dan permintaan pekerja dan sesuai dengan harapan pekerja. Untuk menyempurnakan desain alat bantu kerja digunakan perhitungan data antropometri yaitu mendapatkan tinggi dan diameter alat bantu kerja. Hasil akhir didapatkan desain alat bantu kerja proses finishing part bottom cover yang dapat mengurangi waste waktu sebelumnya dengan kesimpulan alat yang didesain mampu mengurangi waktu baku proses finishing oleh pekerja sebesar 36,4 % yaitu 48,6 detik per satu kali proses finishing part bottom cover.

Kata kunci : Proses *Finishing*, Waktu Baku, Peta Harapan, Tangan Kiri Tangan Kanan, Pokayoke, Antropometri, Kano.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. Ostec Indonesia is a company engaged in manufacturing plastic injection moulding that is producing products that are made from materials such as plastic seed electronic spare parts and automotive accessories. To win the competition with other competitors, the company should be able to qualify and the fulfillment of customer requests i.e terhadap timeliness and quality of goods also by karna that PT ostec indonesia should be able to run production more efficient. Preliminary observations on the process of the production of the part of bottom cover that is part of the product they would some politron, problems associated with the presence of waste (waste) time IE not achieve target production by workers at the time of the finishing process. Based on problems occurred, approach with poka yoke method analisa to find out the cause of the occurrence of the error in doing the work, then sought a solution to prevent the occurrence of the error. Next up for designing a working stone tools as a solution to prevent the fault model used canoes to get attributes and the request of workers and in accordance with the expectations of workers. To perfect the design of the tools used for data calculation work Anthropometry, namely getting high and the diameter of the working tools. The final results obtained the design of finishing process work tool part bottom cover that can reduce waste of time ever with conclusions designed tools are able to reduce the time of baku the finishing process by workers amounted to 36.4% i.e. 48.6 seconds per one the finishing process is time part of bottom cover.

Keywords : the Finishing process, the raw Time, Map of hope, left hand and right hand, Pokayoke, Anthropometry, canoes.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA