

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan perusahaan yang melakukan kegiatan produksi selama 24 jam sehingga memerlukan *maintenance* yang baik untuk menjaga agar proses produksi tetap berjalan. Di *Plant TCF*, departemen *mill electric*, *overhaul* motor *spindle* merupakan salah satu cara untuk menjaga agar produksi tetap bisa berjalan 24 jam. Namun, terdapat permasalahan untuk proses *overhaul* motor *spindle* mesin *DC* tipe *allma saurrer CC230*, yaitu tidak diketahuinya apakah proses sudah efektif atau belum secara studi gerak, juga belum diketahui berapa waktu baku untuk pengerjaannya sehingga diperlukan penelitian. Setelah dilakukan penelitian tersebut, dapat disimpulkan bahwa kegiatan *overhaul* ini, terdapat beberapa metode yang belum efektif dan harus diperbaiki yaitu dari sisi gerakan kerja. Perbaikan juga dilakukan dari sisi *tools* dan *layout* guna mendukung perubahan gerakan kerja tersebut. Juga diketahui waktu baku sebelum dilakukan perbaikan tercatat 6402 detik atau 106.69 menit. Dengan jumlah pekerja tiga orang, dan 8 jam kerja per harinya, terhitung kapasitas *overhaul* pada departemen ini adalah 13 *spindle*/hari. Setelah dilakukan perbaikan terhadap proses *overhaul* tersebut, sehingga proses kerja menjadi efektif, dapat diketahui waktu baku akhir dari proses ini adalah 5941 detik atau 99.01 menit. Dengan jumlah pekerja dan jam kerja yang sama, kapasitas *overhaul* ini meningkat menjadi 14 *spindle*/hari.

Kata kunci : *overhaul*, studi gerak, waktu baku.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT. XYZ is a company that conducts production activities for 24 hours so it requires good maintenance to keep the production process running. In TCF Plant, mill electric department, spindle motor overhaul is one way to keep production running 24 hours. However, there is a problem for the allma saurrer CC230 type DC engine spindle overhaul, it is not known whether the process has been effective or not yet in motion studies, it is also not known what the standard time for the process is so that research is needed After doing the research, it can be concluded that this overhaul activity, there are several methods that have not been effective and must be improved, namely from the side of the work movement. Improvements were also made in terms of tools and layouts to support changes in the work movement. It is also known that the standard time before the repairs is carried out is 6402 seconds or 106.69 minutes. With three workers, and 8 working hours per day, the department's overhaul capacity is 13 spindles / day. After repairs to the overhaul process, so that the work process becomes effective, it can be seen that the final standard time of this process is 5941 seconds or 99.01 minutes. With the same number of workers and working hours, this overhaul capacity increased to 14 spindles / day.

Keywords: overhaul, study of motion, standard time.

