

---

---

## ABSTRAK

Penulisan skripsi ini membahas tentang analisa Perancangan Tata Cara dan Pengukuran Kerja pada Lamp assy di PT. XX dan pengaruhnya terhadap claim customer yang didasari oleh penentuan kapasitas produksi, jumlah mesin dan jumlah man power yang telah ditetapkan sebelumnya.

Tujuan dari analisa ini adalah untuk mendapatkan aliran produk lamp assy yang benar-benar baik saat proses assembling tanpa adanya penumpukan produk atau part di salah satu atau sebagian stasiun kerja proses assembling dengan menciptakan pembagian proses kerja yang efektif dan efisien.

Analisa ini lebih mengacu pada pembagian seluruh proses assembling yang merata di setiap stasiun proses assembling sehingga terjadi aliran produk yang baik disetiap stasiun kerja proses assembling.

Dengan pembagian proses assembling yang merata diharapkan dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk melakukan tindakan perbaikan dan perubahan pada kegiatan proses assembling lamp assy yang dapat lebih meningkatkan kelancaran proses produksi.

Diperoleh kesimpulan bahwa Perancangan Tata Cara dan Pengukuran Kerja pada divisi lamp assy PT. XX belum dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien oleh karena perhitungan waktu baku yang salah dan belum terdapat identifikasi aktivitas-aktivitas line lamp assy sehingga pencapaian efisiensi proses assembling tidak dapat mendapat target yang sesuai dengan yang direncanakan

## **ABSTRACT**

This thesis talks about method engineering and time study analysis and the influences to customer claims base on criteria like : production capacity, amount of the machine and man power that have been decided before.

The goal of this analysis is to get a good lamp assy's flow production while assembling process without overload product in of work station by creating an effective and efficient work processing.

This analysis refers to how to divide properly the whole assembling process in each work station.

Base on this analysis hoping that the company will think over to improve and change assembling process to increase the production process.

In conclusion, ineffective and inefficient lamp assy production happened because of improper accounting standard time and there are no correct identifications in lamp assy production process.