

ABSTRAK

Mercedes-Benz Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dibidang otomotif yang memproduksi mobil, *chassis* bus, dan *chassis* truck. Salah satu bagian produksinya yaitu divisi *Assembly Comercial Vehicle* yang memproduksi *chassis* bus type *OH-1526*. Tujuan dari penelitian in adalah untuk mengoptimalkan waktu siklus perakitan *chassis* type *OH-1526*. Penelitian in menggunakan pendekatan ergonomi peta *therblig*. Dari hail identifikasi terdapat waktu baku melebihi *takt time* pada *station* 1 dan *station* 2 dan perbaikan dapat mengurangi 35% waktu siklus pada *station* 1 dan *station* 2. Rekomendasi usulan perbaikan dengan pendekatan peta *therblig* dan penambahan operator. Hasil membuktikan bahwa pendekatan ergonomi peta *therblig* pada kasus ini berdasarkan percobaan yang telah dilakukan memiliki efisiensi lintasan paling baik yaitu 94,27%, *balance delay* sebesar 5,73%, dan *idle time* sebesar 129,1 menit.

Kata kunci : Efisiensi, Peta *Therblig*, Rekomendasi, Waktu Siklus



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

Mercedes-Benz Indonesia is a company in the automotive sector that produces cars, bus chassis, and truck chassis. Assembly Commercial Vehicle division is a part of production department which produces OH-1526 type bus chassis. The purpose of this study was to optimize the cycle assembly time of type OH-1526. This study uses a therblig map ergonomics approach. From the identification, results there is a standard time exceeding the takt time at station 1 and station 2 and repairs can reduce 35% of the cycle time at station 1 and station 2. Recommendations for improvement with the therblig map approach and the addition of operators are recommended. The results prove that the ergonomics approach of the therblig map in this case based on the experiments that have been carried out has the best trajectory efficiency of 94.27%, balance delay of 5.73%, and idle time of 129.1 minutes.

Keywords: Cycle Time, Efficiency, Improvement, Therblig Map.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA