

ABSTRAK

MENINGKATKAN EFISIENSI LINI PADA PROSES *PART STAY IGN COIL KIZN* MENGGUNAKAN METODE TABEL STANDAR KERJA KOMBINASI (TSKK) TIPE 3 DI PT RACHMAT PERDANA ADHIMETAL

Oleh

Muhammad Ryas Anugrah Sahnun

NIM: 1121002

Program Studi Teknik Industri Otomotif

PT Rachmat Perdana Adhimetal (PT RPA) merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi berbagai komponen logam untuk kendaraan roda dua dan empat. Salah satu produk utamanya adalah *Stay Ign Coil KIZN*, dengan target produksi sebesar 25.000 unit per bulan. Namun, berdasarkan data produksi periode Juni hingga Agustus 2024, *output* rata-rata hanya mencapai 22.320 unit per bulan. Hasil pengamatan di lapangan menunjukkan penyebab utama ketidaktercapaian target adalah tingginya *idle time* dan ketidakseimbangan beban kerja antar operator. Berdasarkan pengumpulan dan pengolahan data awal menunjukkan bahwa efisiensi lini produksi hanya sebesar 86%. Analisis dilakukan menggunakan pendekatan *Stopwatch Time Study* serta penerapan Tabel Standar Kerja Kombinasi tipe 3 (TSKK) berbasis *Yamazumi Chart*, guna mengidentifikasi pemborosan (*waste*) dan ketidakseimbangan distribusi tugas. Upaya perbaikan difokuskan pada pembuatan alat bantu *Work In Process* (WIP), penghapusan aktivitas tidak bernilai tambah, dan relokasi elemen kerja antar stasiun. Setelah implementasi perbaikan, terjadi penurunan *idle time* pada hampir seluruh operator. Hasil ini menunjukkan bahwa efisiensi lini produksi meningkat menjadi 92,3%, atau naik sebesar 6,3% dibandingkan kondisi awal, serta telah melampaui standar efisiensi perusahaan yang ditetapkan sebesar 90%. Dengan *output* tercapai sebesar 26.407 part/bulan. Dengan demikian, pendekatan pembagian beban kerja yang lebih merata dan penghilangan pemborosan terbukti efektif dalam meningkatkan produktivitas dan keseimbangan lini produksi.

Kata kunci: Beban kerja, Efisiensi Lini, *Stopwatch Time Study*, Tabel standar kerja kombinasi tipe 3, *yamazumi chart*