

Meningkatkan Efisiensi *Man Power* pada *Trimming Assembly Line* Mobil Karimun Wagon R Menggunakan Tabel Standar Kerja Kombinasi Tipe II Di PT Suzuki Indomobil Motor (Tambun *Plant*)

Muhamad Pajar (1115007)

Abstrak

PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri otomotif. PT Suzuki Indomobil Motor *Plant* berusaha menjamin setiap proses pembuatan produk berjalan sesuai waktu yang telah direncanakan. Pada proses *Trimming Assembly Line* terdapat kendala yang dihadapi oleh perusahaan yaitu tidak meratanya beban kerja pada operator *inline* dan adanya waktu menganggur yang mengakibatkan efisiensi menjadi rendah. Tujuan dari penelitian ini adalah mengurangi waktu menganggur dan meningkatkan efisiensi man Power pada *Trimming Assembly Line*. Metode untuk menyelesaikan masalah ini adalah dengan menggunakan Tabel Standar Kerja Kombinasi (TSKK) Tipe II. Berdasarkan hasil penelitian, *Trimming Assembly Line* memiliki operator *inline* 4 orang dengan efisiensi lini sebesar 76,67% dan *idle time* sebesar 1495,10 detik dengan takt time sebesar 1.602,02 detik. Salah satu upaya yang dapat dilakukan adalah dengan melakukan realokasi beban kerja sehingga didapatkan beban kerja yang lebih seimbang dan waktu menganggur operator *inline* dapat dikurangi dan efisiensi man power meningkat. Diperlukan suatu analisis kebutuhan tenaga kerja untuk mendapatkan jumlah operator *inline* yang dibutuhkan pada *Trimming Assembly Line*. Berdasarkan analisis dengan TSKK Tipe II jumlah kebutuhan operator *inline* pada *Trimming Assembly Line* dari 4 operator menjadi 3 operator dengan merealokasi beban kerja kepada operator *inline* terdekat. Setelah melakukan realokasi beban kerja dengan efisiensi lini 76,67 % meningkat menjadi 97 % dan *idle time* pada *Trimming Assembly Line* berkurang dari 1.495,10 detik menjadi 143,45 detik.

Kata kunci: efisiensi, *idle time*, takt time, keseimbangan lini, dan TSKK tipe II