

## **ABSTRACT**

*Product manufacturing depends on how people operate during the production process. An efficient work system requires good work methods and the establishment of movements with a better sequence of steps. In this study, a problem was identified, namely frequent delays in completing work with existing human resources, especially when making lamp box housing at the welding workstation. This can be seen from workers not knowing effective and efficient work movements, because workers are accustomed to using their own work methods without thinking about a good production process to increase productivity. This study aims to determine the work methods in the lamp box housing welding process in an effort to increase work productivity. Data is processed using the Maynard Operation Sequence Technique (MOST) method and movement studies to reduce unnecessary movements. The results of this study showed significant time savings in the process of making lamp box housing. After improving the work method, the total standard time was reduced from 16565 TMU to 14285 TMU. The work element that experienced the greatest time savings was taking the first, second, third and fourth mild steel and being able to position it directly on the jig.*

**Keywords :** *Lamp Box Housing, welding workstation, work productivity, MOST, movement studies*

## ABSTRAK

Pembuatan produk bergantung pada cara orang beroperasi selama proses produksi. Sistem kerja yang efisien memerlukan metode kerja yang baik dan penetapan gerakan dengan urutan langkah yang lebih baik. Dalam penelitian ini teridentifikasi masalah, yaitu sering mengalami keterlambatan penyelesaian pekerjaan dengan sumber daya manusia yang ada terutama pada saat pembuatan *housing box* lampu di stasiun kerja pengelasan. Hal ini dapat dilihat dari pekerja tidak mengetahui gerakan-gerakan kerja yang efektif dan efisien, dikarenakan para pekerja terbiasa menggunakan cara kerjanya masing-masing tanpa memikirkan proses produksi yang baik untuk meningkatkan produktivitas. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui metode kerja pada proses pengelasan *housing box* lampu dalam upaya meningkatkan produktivitas kerja. Data diolah menggunakan metode *Maynard Operation Sequence Technique* (MOST) dan studi gerakan untuk mengurangi gerakan-gerakan yang tidak perlu. Hasil dari penelitian ini terjadi penghematan waktu yang signifikan dalam proses pembuatan *housing box* lampu. Setelah perbaikan metode kerja, total waktu standar berkurang dari 16565 TMU menjadi 14285 TMU. Elemen pekerjaan yang mengalami penghematan waktu terbesar yaitu mengambil *mild steel* pertama, kedua, ketiga dan keempat dan bisa langsung memosisikannya di *jig*.

**Kata kunci :** *Housing Box* Lampu, Pengelasan, Produktivitas Kerja, MOST, Studi Gerakan