

**PERBAIKAN METODE KERJA MENGGUNAKAN  
MOST  
(Maynard Operation Sequence Technique)  
DALAM MENENTUKAN WAKTU STANDARD  
UNTUK MENINGKATKAN OUTPUT PRODUKSI  
(STUDI KASUS DI PT. PRATAMA JAYA  
SEMARANG)**

**NAMA : AGUSTINA SAPTORINI**

**NIM: L2H 098 671**

**PEMBIMBING I : Ir. Bambang Purwanggono, M. Eng**

**PEMBIMBING II : Novie Susanto, ST**

**ABSTRAKSI**

*PT. Pratama Jaya Semarang adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri mebel. Jumlah permintaan produk manitoul chair setiap bulan mengalami kenaikan dan perusahaan belum mampu memenuhi permintaan tersebut. Hal ini disebabkan metode kerja yang dipakai pekerja kurang baik dan juga adanya gerakan- gerakan pekerja yang seharusnya tidak perlu dilakukan.*

*Dalam usaha meningkatkan output produksi untuk memenuhi permintaan yang menjadi permasalahan adalah “Bagaimana merancang metode kerja yang dapat meminimumkan waktu gerakan yang pada akhirnya dapat mempersingkat waktu standard”. Sehubungan dengan itu digunakan MOST ( Maynard Operation Sequence Technique) untuk menentukan waktu standard dan memperbaiki metode kerja pembuatan manituolin chair guna menungkatkan output produksi.*

*Hasil perhitungan output standard sebelum dilakukan perbaikan dengan MOST adalah 832 unit/bulan dan sesudah dilakukan perbaikan dengan MOST adalah 1040 unit/bulan yang berarti mengalami peningkatan 25% per bulan, sehingga dapat disimpulkan bahwa perbaikan metode kerja dapat meningkatkan produksi.*

*Kata kunci : MOST, waktu standard, output standard.*