Uji kompetensi Bab 2

NAMA : .....

KELAS : .....

A. Pilihlah jawaban yang paling tepat !

1. Lambang – lambang terletak dengan arah vertical pada peta perakitan menunjukkan .....

a. Terjadinya perubahan proses dan akhir proses

b. Terjadinya perubahan proses dan perpindahan tempat.

c. Tidak ada perubahan proses dan merupakan akhir proses

d. Tidak ada perubahan proses dan perpindahan tempat

e. Arah aliran material.

2. Sistem stasiun tunggal manual biasanya dipakai oleh perusahaan yang produknya bersifat .....

a. Kompleks dan diproduksi dalam jumlah banyak.

b. Sederhana dan diproduksi dalam jumlah banyak

c. Kompleks dan diproduksi dalam jumlah minimal

d. Sederhana dan diproduksi dalam jumlah minimal

e. Missal dan banyak ditunggu pasar

3. Keuntungan penggunaan system lintasan perakitan manual adalah .....

a. Menghemat tenaga kerja

b. Adanya spesialisasi tenaga kerja.

c. Biaya tenaga kerja rendah

d. Adanya waktu menunggu disatu operator

e. Tenaga kerja menjadi kurang terampil

4. Bagian dari keseluruhan pekerjaan dalam proses perakitan diistilahkan dengan .....

a. Elemen kerja minimum

b. Elemen kerja.

c. Elemen kerja maksimum

d. Total waktu pengerjaan

e. Waktu siklus

5. Jarak waktu antar produk yang dapat dihasilkan pada lintasan merupakan pengertian dari.....

a. Waktu proses stasiun kerja

b. Total waktu pengerjaan

c. Waktu siklus.

LIVEWORKSHEETS

d. Elemen kerja maksimal

e. Efesiensi perakitan

6. Prinsip dari metode bobot posisi, yaitu .....

a. Elemen dengan bobot posisi terbesar diletakkan pada urutan terbawah

b. Elemen dengan bobot posisi terbesar diletakkan pada urutan tengah

c. Elemen dengan bobot posisi terbesar diletakkan pada urutan teratas.

d. Elemen dengan beban kerja terbesar diutamakan

e. Elemen dengan beban kerja terkecil diutamakan

7. Metode keseimbangan lintasan yang mengurutkan elemen kerja berdasarkan lamanya

waktu operasi adalah .....

a. Larges candidate rule

b. Killbridge and wester

c. Helgeson – Birnie

d. Pendekatan wilayah

e. Pembebanan berurut

8. Metode pendekatan wilayah dikembangkan oleh .....

a. W.B. Helgeson

b. Bedworth

c. Moansoor

d. Killbridge

e. Wester

9. Metode perakitan terkomputerisasi yang pertama kali dikembangkan oleh General Motors

pada tahun 1967 adalah .....

a. COMSAL (computer method of sequencing operation for assembly lines)

b. CALB (computer assembly line balancing)

c. LCR (largest candidate rule)

d. ALCA (assembly linecontrol)

e. ALPAACA (assembly line planning and control).

10. Rasio waktu perakitan ideal terhadap waktu perakitan sebenarnya disebut .....

a. Efesiensi perakitan

b. Rancangan perakitan

c. Kualitas perakitan

d. Produktivitas perakitan

e. Presentasi perakitan

LIVEWORKSHEETS

11. Proses perakitan dapat dibedakan menjadi dua macam bila ditinjau dari segi jenis produknya, yaitu

a. Produk tunggal dan produk massal

b. Produk tunggal dan produk missal

c. Produk konsumen dan produk pribadi

d. Produk manufaktur dan produk pabrikasi

e. Produk elektronik dan produk otomotif

12. Proses menyatukan dua komponen atau lebih menjadi bentuk akhir produk dinamakan .....

a. Merakit.

b. Menyambung

c. Meramu

d. Menyusun

e. Mendesain

13. Berikut yang bukan merupakan prinsip proses perakitan, yaitu.....

a. Pasangkan semua bagian komponen menjadi suatu produk

b. Proses pengencangan

c. Pemberian nama label

d. Proses inspeksi dan pengujian fungsional

e. Proses standarisasi dan evaluasi produk.

14. Metode perakitan antar komponen dengan langkah yang berurutan , yaitu .....

a. Keseimbangan

b. Cascade

c. Knock down

d. Perakitan dengan pemilihan

e. Perakitan dapat ditukar – tukar

15. Proses penyambungan komponen pada metode keseimbangan menggunakan.....

a. Riveting

b. Jug screw

c. Spot welding

d. Press fits

e. Threaded fasteners

16. Pada metode perakitan individual proses pemasangan komponen dilakukan secara .....

a. Bersamaan dan acak

b. Berurutan sesuai dengan pasangannya.

c. Acak tanpa urutan d. Sesuai dengan ukurannya

LIVEWORKSHEETS

e. Sendiri – sendiri tanpa memperhatikan pasangannya

17. Metode perakitan yang semua komponennya dibuat secara missal dan menurut standar tertentu adalah .....

a. Perakitan dengan pemilihan

b. Perakitan secara individual

c. Perakitan yang dapat ditukar – tukar.

d. Perakitan cascade

e. Perakitan knock down

18. Pada teknik perakitan threaded fasteners komponen dirakit dengan menggunakan ....

a. Sekrup

b. Las

c. Spot welding

d. Penyoderan

e. Brazing

19. Suhu yang dibutuhkan untuk mencairkan logam pengisi sambungan pada proses brazing, yaitu ...°C

a. 150

b. 250

c. 300

d. 350

e. 450.

20. Berikut ini yang bukan merupakan kegunaan dari peta prose perakitan adalah .....

a. Mengidentifikasi kualitas produk rakitan

b. Mengetahui aliran bahan.

c. Mengetahui jumlah kegiatan yang dialami oleh bahan

d. Alat analisis untuk mengidentifikasi tempat yang tidak efisien

e. Alat untuk memperbaiki tata letak dan metode kerja

LIVEWORKSHEETS