

TUGAS AKHIR

USULAN PERHITUNGAN WAKTU BAKU SEBAGAI PENINGKATAN TARGET PRODUKSI

Sebuah studi pada bagian pengemasan / Packaging di PT. GT Prakarsa (Kansai Paint)



Disusun Oleh :

FENDI LESTARIYANTO

NIM : 41606110026

**DIAJUKAN UNTUK MEMENUHI SEBAGIAN PERSYARATAN GUNA
MEMPEROLEH GELAR STRATA SATU
TEKNIK INDUSTRI**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS MERCU BUANA
JAKARTA
2009**

HALAMAN PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini, saya :

Nama : Fendi Lestariyanto

NIM : 41606110026

Jurusan : Teknik Industri

Judul Skripsi : USULAN PERHITUNGAN WAKTU BAKU SEBAGAI
PENINGKATAN TARGET PRODUKSI

Dengan ini menyatakan bahwa hasil penulisan tugas akhir yang telah saya buat ini merupakan hasil karya sendiri dan benar keasliannya. Apabila di kemudian hari penulisan tugas akhir ini ternyata merupakan hasil plagiat atau penjiplakan terhadap karya orang lain, maka saya bersedia mempertanggung jawabkan sekaligus menerima sanksi sesuai peraturan tata tertib Universitas Mercu Buana.

Demikian pernyataan ini saya buat dalam keadaan sadar dan tanpa paksaan dari pihak manapun.

Jakarta, September 2009
Penulis,

(Fendi Lestariyanto)

HALAMAN PENGESAHAN

USULAN PERHITUNGAN WAKTU BAKU SEBAGAI PENINGKATAN TARGET PRODUKSI

Sebuah studi pada bagian pengemasan / Packaging di PT. GT Prakarsa (Kansai Paint)



Disusun Oleh :

NAMA : FENDI LESTARIYANTO

NIM : 41606110026

JURUSAN : TEKNIK INDUSTRI

Mengetahui,

Pembimbing,

Koordinator TA / Ka. Prodi

(Alfa Firdaus, ST., MT.)

(Ir. M. Kholil, MT.)

HALAMAN PERSETUJUAN

USULAN PERHITUNGAN WAKTU BAKU SEBAGAI PENINGKATAN TARGET PRODUKSI

Sebuah studi pada bagian pengemasan / Packaging di PT. GT Prakarsa (Kansai Paint)



Disusun Oleh :

NAMA : FENDI LESTARIYANTO

NIM : 41606110026

JURUSAN : TEKNIK INDUSTRI

Menyetujui,
Pembimbing

(Alfa Firdaus, ST., MT.)

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Halaman Pernyataan	ii
Halaman Pengesahan	iii
Halaman Persetujuan	iv
Kata Pengantar	v
Abstraksi	viii
Daftar Isi	x
Daftar Tabel	xiii
Daftar Gambar	xiv
Daftar Lampiran	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Pokok Permasalahan	2
1.3 Tujuan Penelitian	2
1.4 Pembatasan Masalah	3
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1 Pengertian Work Sampling	7
2.2 Langkah-langkah Sebelum Melakukan Sampling Pekerjaan	9
2.3 Aplikasi Work Sampling	12
2.4 Melakukan Pengukuran Waktu	13
2.4.1 Pengukuran Pendahuluan	14
2.4.2 Menguji Keseragaman Data	15

2.4.3	Menghitung Jumlah Pengukuran Yang Diperlukan	16
2.4.4	Tingkat Ketelitian dan Tingkat Keyakinan	17
2.5	Penyesuaian	20
2.5.1	Maksud Melaksanakan Penyesuaian	20
2.5.2	Konsep Tentang Bekerja Wajar	20
2.5.3	Metode Dalam Menentukan Faktor Penyesuaian	21
2.6	Kelonggaran	26
2.6.1	Menyertakan Kelonggaran Dalam Perhitungan Waktu Baku	27
2.7	Tata Cara Pembayaran Upah dan Insentif Kerja	27
2.7.1	Piece Work Incentive	28
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		30
3.1	Tujuan Penelitian	30
3.2	Studi Lapangan	32
3.3	Studi Pustaka	32
3.4	Identifikasi Masalah	32
3.5	Pengumpulan Data	33
3.6	Pengolahan Data	33
3.7	Analisa Data	35
3.8	Kesimpulan dan Saran	35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA		36
4.1	Data-data Work Sampling	36
4.1.1	Pengolahan Data Operator I	36
4.2.2	Pengolahan Data Operator II	42
4.2	Perhitungan Waktu Baku	47
4.2.1	Menghitung Faktor Penyesuaian	

Dengan Metode Schummard	47
4.2.2 Penentuan Faktor Kelonggaran	48
4.2.3 Perhitungan Waktu Baku Untuk Operator I	49
4.2.4 Perhitungan Waktu Baku Untuk Operator II	50
BAB V ANALISA PEMECAHAN MASALAH	51
5.1 Analisa Untuk Menentukan Target Output Proses	
Pengemasan	51
5.2 Analisa Produktivitas / Perbaikan Waktu Bakt	52
5.2.1 Meninjau dan Memperbaiki Sistem Produksi	53
5.2.2 Memperbaiki Kemampuan Mesin & Peralatan Kerja	55
5.2.3 Melakukan Pelatihan bagi Operator	56
5.2.4 Memperbaiki Kondisi Lingkungan Kerja	56
5.3 Analisa Kompensasi Finansial dengan Sistem Insentif	57
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	62
6.1 Kesimpulan	62
6.2 Saran	63
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penyesuaian Menurut Schummard	22
Tabel 2.2 Penyesuaian Westinghouse	24
Tabel 2.3 Penyesuaian Objektif	25
Table 4.1 Pengelompokan Data Operator I	37
Tabel 4.2 Prosentase kegiatan Produktif dan Non Produktif Operator 1	40
Tabel 4.3 Pengelompokan Data Operator II	42
Tabel 4.4 Prosentase kegiatan Produktif dan Non Produktif Operator 2	45
Tabel 4.5 Faktor Kelonggaran (%)	48
Tabel 5.1 Hasil Produksi Bagian Pengemasan	58
Tabel 5.2 Upah Insentif / Bonus yang Dibayarkan Sesuai dengan Piece Work Incentive Operator 1	59
Tabel 5.3 Upah Insentif / Bonus yang Dibayarkan Sesuai dengan Piece Work Incentive Operator 2	61

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1	Skema Metodologi Penelitian 31
Gambar3.2	Metodologi Perhitungan Waktu Baku 34
Gambar 4.1	Grafik BKA & BKB Pekerja I 38
Gambar 4.2	Grafik BKA & BKB Pekerja I Lanjutan 42
Gambar 4.3	Grafik BKA & BKB Pekerja II 43
Gambar 4.4	Grafik BKA & BKB Pekerja II Lanjutan 47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Lembar Pengamatan Pekerja
Lampiran 2	Penyesuaian Menurut Schummard
Lampiran 3	Penyesuaian Westinghouse
Lampiran 4	Penyesuaian Objektif
Lampiran 5	Faktor Kelonggaran (%)
Lampiran 6	Tabel Waktu Acak