

ABSTRAK

PT. GT Prakarsa atau Kansai Paint adalah salah satu anak perusahaan dari Gajah Tunggal Group yang memproduksi cat dan resin yang berpusat di Tangerang. Setelah dilakukan pengamatan sebagai pembelajaran awal di perusahaan tersebut diketahui bahwa *standar kerja* yang berlaku, khususnya di bagian pengemasan (Packaging) masih menggunakan cara manual, yaitu berdasarkan kebiasaan. Tidak ada penerapan *waktu baku* bagi seorang karyawan untuk menyelesaikan pekerjaannya. Tentu saja hal ini dapat mempersulit pihak perusahaan untuk menilai *produktivitas* karyawan dalam memberikan penilaian prestasi kerja dan pemberian *insentif* atau kenaikan upah kerja karyawan yang bersangkutan. Kondisi seperti ini dapat mengancam kelangsungan proses dari perusahaan itu sendiri karena karyawan bekerja dengan sikap acuh dan merasa tidak ada pengaruhnya terhadap mereka jika harus bekerja rajin atau mencapai target produksi yang ditentukan. Dan hal seperti ini tentu dapat menyebabkan penurunan semangat dan *produktivitas* kerja.

Penelitian ini dilakukan untuk menentukan *waktu baku*, menetapkan *target produksi* berdasarkan *waktu baku* tersebut, dan mengetahui berapa biaya *insentif* bagi operator yang menghasilkan produk melebihi target yang telah ditentukan. Pengambilan data dilakukan dengan metode *work sampling* terhadap dua orang pekerja bagian pengemasan cat dengan tingkat keyakinan 95% dan tingkat ketelitian 5%. Penghitungan waktu baku dilakukan dengan uji keseragaman dan kecukupan data, kemudian disertakan faktor penyesuaian dan kelonggarannya.

Dari perhitungan dan analisa data didapatkan hasil *waktu baku* pekerja satu adalah 1.17 menit, dan pekerja dua 1.20 menit. Sesuai *waktu baku* maka ditetapkan target pengemasan cat 5384 kaleng/15 hari. Biaya yang harus dikeluarkan perusahaan sebagai *insentif* bagi operator yang menghasilkan produk melebihi target yang telah ditentukan yaitu Rp 171/kaleng untuk pekerja satu dan Rp 245/kaleng untuk pekerja dua. *Insentif* tiap pekerja berbeda berdasarkan upah dasar masing-masing. Kemudian setelah ditentukan target yang baru sesuai dengan perhitungan *waktu baku* dan didukung dengan sosialisasi pemberian *insentif* bagi operator dengan hasil produk yang melebihi target, maka target produksi ternyata dapat tercapai.

Kata kunci : standar kerja, waktu baku, produktivitas, insentif, work sampling

ABSTRACT

PT. GT Prakarsa or Kansai Paint is a subsidiary of Gajah Tunggal Group, which produces paints and resins based in Tangerang. Having made observations as the initial learning of the company is known that the *standard of work*, particularly in the packaging (Packaging) still use manual way, which is based on habit. There is no application of *standard time* for an employee to complete the job. Of course this can be difficult for the company to assess the *productivity* of employees in the performance assessment and the provision of *incentives* or employee wage increases in question. This condition can threaten the continuity of the process from the company itself for employees working with nonchalant attitude and feel no effect on them if they have to work diligently or achieve a specified production targets. And things like this can certainly lead to decreased morale and *productivity*.

This research was conducted to determine the *standard time*, set a *production target* based on the *standard time*, and find out how the cost of *incentives* for operators who produce products that exceed the specified target. Data retrieval work done by the method of sampling of two workers with the packaging of paint 95% confidence level and accuracy level of 5%. Standard timing tests performed with the uniformity and adequacy of data, then the adjustment factor is included and looseness.

Calculation and analysis of data obtained when the results of standard time of first worker is 1:17 minutes and 1:20 minutes of second worker. Match time is set a target standard packaging paint kaleng/15 day 5384. Cost the company as an *incentive* for operators who produce products that exceed the specified target of Rp. 171/kaleng for first worker and Rp. 245/kaleng for second worker. *Incentives* vary based on each workers' basic wages each. Then after the new target is determined in accordance with *standard timing* and supported by the socialization of *incentives* for operators with products that exceed the target, then the production target was achievable.

Key word : standard of work, standard time, productivity, incentives, work sampling