

ABSTRACT

Penggunaan metode work sampling untuk menghitung waktu baku dan kapasitas produksi kaleng tinner 1 kg PT. Multi Makmur Indah Industri

This study aims to determine the standard time of metal cans production in order to know their capacity. In this study, work sampling method is used to calculate the standard time, and to determine performance rating factors are used objective method. Some steps to obtain the standard time of metal cans production are: preliminary measurement, testing uniformity of data, testing the adequacy of the data, the determination of performance factor, determining the allowance factor, and calculate the cycle time and the normal time. From the obtained results of research conducted standard time it takes to work on one metal cans tinner 1kg is 77.134 seconds, or the equivalent of 1.28 minutes. As for the production capacity that can be produce depends on the number of hours on shift there. For shift I,II and III by the number of hours worked 7 hours, 980 pcs

Keyword: *standard time, work sampling, work measurement, time measurement*

ABSTRACT

Penggunaan metode work sampling untuk menghitung waktu baku dan kapasitas produksi kaleng tinner 1 kg PT. Multi Makmur Indah Industri

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui waktu baku yang diperlukan dalam satu siklus pekerjaan pembuatan kaleng tinner agar dapat diketahui kapasitas produksinya. Dalam penelitian ini, metode *work sampling* digunakan untuk menghitung waktu baku, dan untuk penentuan faktor penyesuaian digunakan cara objektif. Beberapa langkah untuk memperoleh waktu baku dari satu siklus pekerjaan pembuatan kaleng tinner, yaitu: melakukan pengukuran pendahuluan, pengujian keseragaman data, pengujian kecukupan data, penentuan faktor penyesuaian, penentuan faktor kelonggaran, dan menghitung waktu siklus serta waktu normal. Dari hasil penelitian yang dilakukan diperoleh waktu baku yang dibutuhkan untuk mengerjakan 1 kaleng tinner 1kg adalah 77,134 detik, atau setara dengan 1,28 menit. Sedangkan untuk kapasitas produksi yang dapat dihasilkan tergantung dari jumlah jam pada shift yang ada. Untuk shift I,II dan III dengan jumlah jam kerja 7 jam, kapasitasnya dapat mencapai 980 pcs.

Kata kunci: waktu baku, sampling pekerjaan, pengukuran kerja, pengukuran waktu