

ABSTRAK

PT X merupakan salah satu perusahaan swasta yang berdiri dalam bidang manufaktur pembuatan produk kasur, spring bed. produk yang terkenal yaitu produk foam atau busanya, dimana busa ini akan menjadi bahan utama untuk pembuatan kasur. Masalah utama dalam proses produksi pembuatan busa di PT X adalah tidak adanya waktu standar yang dapat dijadikan acuan dalam bekerja sehingga tidak dapat diketahui tingkat produktivitas kerjanya. Metode yang digunakan adalah metode *stopwatch time study*, setelah diketahui waktu standarnya, kemudian dilakukan perbaikan berdasarkan waktu standar yang diperoleh sebelumnya, mengurangi gerakan-gerakan yang tidak efektif, dan mengurangi waktu yang terbuang sehingga dapat diketahui tingkat produktivitasnya. Hasil dari penelitian yang dilakukan diperoleh waktu normal yang optimal bagi masing-masing pekerja yakni, pada Penakaran bahan baku sebesar 148,03 detik, pada Proses *mixing* sebesar 215,36 detik, pada Mesin *Big Blower* sebesar 115,43 detik, pada proses *Cutting* sebesar 595,82 detik, dan pada proses packing sebesar 99,33 detik, sehingga diperoleh waktu standar yang optimal sebesar 1341,69 detik lebih cepat dari waktu standar yang diperoleh pada pengukuran awal sebesar 1616,44 detik untuk menghasilkan satu unit busa *spring bed*. Dari perhitungan produktivitas kerja pada pengukuran awal diperoleh standar produktivitas kerja sebesar 0,045 unit/menit, kemudian dari perhitungan produktivitas kerja menggunakan pengukuran waktu kerja model baru diperoleh standar produktivitas kerja sebesar 0,037 unit/menit. Dari perbandingan produktivitas kerja awal dengan yang model baru, terjadi peningkatan sebesar 0,008 unit/menit.

Kata kunci: Studi Waktu Stopwatch, Waktu Standar, Produktivitas

ABSTRACT

PT X is a private company that stands in the manufacturing field of mattresses and spring beds. a well-known product, namely foam or foam products, where this foam will be the main material for making mattresses. The main problem in the production process of making foam at PT X is the absence of a standard time that can be used as a reference for work so that the level of work productivity cannot be known. The method used is the method stopwatch time study, after the standard time is known, then improvements are made based on the standard time obtained previously, reducing ineffective movements, and reducing wasted time so that the level of productivity can be determined. The results of the research conducted obtained the optimal normal time for each worker, namely, at the Dosing of raw materials of 148.03 seconds, at Process mixing of 215.36 seconds, on Machine Big Blower of 115.43 seconds, in the process Cutting of 595.82 seconds, and in the packing process of 99.33 seconds, so that an optimal standard time of 1341.69 seconds is obtained, which is faster than the standard time obtained in the initial measurement of 1616.44 seconds to produce one unit of foamspring mattress. From the calculation of work productivity at the initial measurement, the standard work productivity was obtained at 0.045 units/minute, then from the calculation of work productivity using the new model of working time measurement, the standard work productivity was obtained at 0.037 units/minute. From the comparison of the initial work productivity with the new model, there was an increase of 0.008 units/minute.

Keywords: *Stopwatch Time Study, Standard Time, Productivity*