UNIVERSITAS
GADJAH MADA
PENGUKURAN WAKTU KERJA UNTUK MENENTUKAN WAKTU BAKU PRODUKSI (Studi Kasus di PT. Indo Allure)
Andi R. Hadie, Ir. Janu Pardadi, MT
Universitas Gadjah Mada, 2008 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

INTISARI

Aliran proses produksi suatu departemen ke departemen yang lainnya membutuhkan waktu proses (waktu siklus) produk tersebut. Apabila terjadi hambatan atau ketidakefisien dalam suatu departemen akan mengakibatkan tidak lancarnya aliran material ke departemen berikutnya, sehingga terjadi waktu menunggu (*delay time*) dan penumpukan material (*material in process storage*). Tujuan yang ingin dicapai dalam menyeimbangkan lini produksi adalah mendapatkan tingkat efisien yang tinggi bagi departemen dan berusaha memenuhi rencana produksi yang telah ditetapkan, sehingga diupayakan untuk memenuhi perbedaan waktu kerja antara departemen dan memperkecil waktu tunggu. Waktu kerja standar diperoleh dari pengukuran kerja yang dilakukan untuk melihat waktu penyelesaian masing-masing proses di sepanjang lintasan produksi.

Pengukuran kerja merupakan bagian dari studi kerja. Pengukuran kerja adalah pengukuran waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Merupakan suatu metodologi untuk menentukan waktu yang diperlukan guna menyelesaikan suatu pekerjaan dimana aktivitas pekerja tersebut dilakukan pada kondisi standar. Dengan memperoleh data tentang waktu standar pekerjaan, dan setelah memasukkan berbagai faktor yang mempengaruhi waktu normal pekerjaan seperti penyesuaian keterampilan, usaha, kondisi kerja dan konsistensi, serta memasukkan faktor toleransi performa mesin dan kebutuhan dasar pekerja, maka dapat diambil suatu waktu baku yang dapat dijadikan dasar waktu produksi.

Setelah melakukan pengukuran langsung terhadap proses produksi, untuk membuat satu unit produk sampai mengemasnya, *Flooring* tipe A-30 dibutuhkan waktu 21 menit sedang dibutuhkan waktu 30 menit untuk menghasilkan satu unit produk *Flooring* tipe A-60. Perbaikan pada metode kerja seperti gerakan pekerja, tata letak benda kerja dan peralatan ditujukan untuk lebih mempersingkat waktu siklus pembuatan *Flooring* sehingga dalam waktu dan tenaga yang sama dapat menghasilkan keluaran yang lebih banyak.

Kata kunci: Pengukuran Kerja, Faktor Penyesuaian, Faktor Kelonggaran, Waktu Baku.