

ABSTRACT

Learning Center is one of the divisions in PT. Inti Ganda Perdana which functions as a training ground, both for new employees and rotating old employees. The high time On Job Training for new employees is a problem found in the Learning Center division. In addition, limited knowledge of production and long adaptations in the production line can hamper the production process. Training methods that are currently owned by the Learning Center are only basic training such as theoretical introduction and there is no technical training that resembles the production line.

Based on these things, it is necessary to improve training methods procurement by adding work standard training for the rear axle assembly work station. This research begins by observing on job training in the production line. It is obtained data that the length of time on job training can disrupt the production process. So that this research begins with designing training tools, work facilities and documents needed to carry out the production process. The design of tools and documents that have been made, then applied directly to prospective new employees as training.

The results of the procurement of this training method were found that the time on Job Training was reduced from 28 days to 14 working days. The total time for training was reduced from 40 working days to 29 working days. A decrease in time of 11 days has a significant impact on productivity. Productivity has returned to normal and costs incurred for training have been reduced by Rp 140,210,000 per year. In addition, other impacts that are also felt are from the mental condition of new employees and satisfaction of a user.

Keywords: *Training, on job training, method*

INTISARI

Learning Center merupakan salah satu divisi yang ada di PT. Inti Ganda Perdana yang berfungsi sebagai tempat *training*, baik bagi calon karyawan baru maupun karyawan lama yang berotasi. Tingginya waktu *On Job Training* pada karyawan baru merupakan masalah yang terdapat pada divisi *Leaning Center*. Selain itu, keterbatasan pengetahuan tentang produksi dan adaptasi yang lama di dalam *line* produksi dapat menghambat proses produksi. Metode pelatihan yang dimiliki *Learning Center* saat ini hanya pelatihan dasar seperti pengenalan secara teori dan belum ada pelatihan *technical* yang menyerupai di *line* produksi.

Berdasarkan hal tersebut, perlu dilakukan perbaikan metode pelatihan dengan cara menambah pelatihan standar kerja untuk stasiun kerja *assembly rear axle*. Penelitian ini dimulai dengan melakukan pengamatan terhadap *on job training* di *line* produksi. Hal tersebut didapatkan data bahwa lamanya waktu *on job training* dapat mengganggu proses produksi. Sehingga pada penelitian ini dimulai dengan membuat desain alat pelatihan, fasilitas kerja, serta dokumen yang diperlukan untuk menjalankan proses produksi. Desain alat dan dokumen yang telah dibuat, kemudian diterapkan langsung kepada calon karyawan baru sebagai *training*.

Hasil dari pengadaan metode pelatihan ini adalah didapatkan total waktu *training* berkurang dari 40 hari menjadi 29 hari. Penurunan waktu selama 11 hari berdampak signifikan terhadap produktivitas. Sehingga produktivitas kembali berjalan normal dan biaya yang dikeluarkan untuk *training* berkurang sebesar Rp 140.160.000,-/tahun. Selain itu dampak lain yang juga dirasakan adalah dari kondisi mental karyawan baru dan kepuasan dari seorang *user*.