

**ANALISIS PRODUKTIVITAS MESIN DAN TENAGA KERJA
PADA INDUSTRI PENGGERGAJIAN KAYU BANGKIRAI
(Studi Kasus PT. Global Sukses Makmur, Kudus, Jawa Tengah)**

Era Isdhiartanto¹
Siswantoyo Dipodiningrat²

INTISARI

Perkembangan yang pesat dari industri penggergajian di Indonesia menimbulkan persaingan di antara industri-industri tersebut. Untuk mengatasi masalah tersebut, maka suatu industri dituntut untuk dapat meningkatkan produktivitasnya. Perhitungan produktivitas dalam suatu perusahaan dapat dijadikan sebagai tolok ukur pada suatu industri untuk bahan evaluasi dalam kegiatan produksi. Tujuan penelitian yaitu mengetahui proses produksi dan tingkat produktivitas pada Industri Penggergajian Kayu Bangkirai PT. Global Sukses Makmur, Kudus, Jawa Tengah.

Dalam analisis produktivitas kerja ini digunakan pendekatan pengukuran waktu kerja/*time study*. Metode pengukuran waktu kerja yang digunakan adalah metode *Continuous Timing Method*. Langkah-langkah dalam penentuan produktivitas kerja yaitu pengamatan waktu kerja rata-rata, penentuan *rating factor*, penentuan waktu normal, penentuan *allowance*, penentuan waktu standar dan perhitungan standar produktivitas kerja/prestasi kerja. Sedangkan untuk penentuan/perhitungan produktivitas mesin dilakukan dengan melihat/mengamati keluaran volume produksi dan waktu kerja/jam kerja.

Dari hasil pengamatan dan perhitungan dapat diketahui urutan dalam proses penggergajian kayu pada PT. Global Sukses Makmur sebagai berikut : kayu bulat – *log deck* – *log carriege* – gergaji utama – gergaji ulang – pelurusan pinggir – penyortiran. Besarnya produktivitas tenaga kerja pada gergaji utama sebesar 11,006 m³/HOK dan pada gergaji ulang sebesar 4,0177 m³/HOK. Pada gergaji ulang juga dilakukan perhitungan prestasi kerja untuk masing-masing sortimen yang dapat digunakan untuk merencanakan distribusi sortimen dan harga jual masing-masing sortimen tersebut. Sedangkan besarnya produktivitas mesin pada gergaji utama sebesar 44,3396 m³ dan pada gergaji ulang masing-masing sebesar 9,8720 m³, 11,9942 m³, dan 12,3161 m³.

kata kunci : produktivitas, industri penggergajian

-
- 1) Mahasiswa Fakultas Kehutanan Universitas Gadjahmada Jurusan Manajemen Hutan, NIM 4379/KT
 - 2) Staf Pengajar Fakultas Kehutanan UGM

**THE ANALYSIS OF MACHINE AND LABOUR PRODUCTIVITY
AT BANGKIRAI SAWMILL INDUSTRY
(A Case Study of PT. Global Sukses Makmur, Kudus, Central Java)**

Era Isdhiartanto¹
Siswantoyo Dipodiningrat²

ABSTRACT

Rapid development of sawmill industries in Indonesia emerges competition among those industries. To overcome this problem, an industry must be able to improve its productivity. The calculation of productivity in a company can be a measuring rod in an industry, to be an evaluation material in producing activity. The objective of research is to understand the process of production and productivity level at Bangkirai Sawmill Industry of PT. Global Sukses Makmur, Kudus, Central Java.

In the analysis of labour activity this research uses an approach of work measurement/time study. Method of time study measurement used is Continuous Timing Method. Steps in determining working productivity are observation of average working time, determination of rating factor, determination of normal time, determination of allowance, determination of standard time, and standard calculation of labour productivity /work performance. While the determination/calculation of machine productivity is conducted by observing the output of producing volume and working time.

From the result of observation and calculation, it can be known the sequence of sawmill process at PT. Global Sukses Makmur as following : log – log deck – log carriage – breakdown saw – resaw – straighting of edge – sorting. The amount of worker productivity at head saw is 11,006 m³/HOK and at resaw is 4,0177 m³/HOK. At resaw, it is conducted the calculation of working achievement for every sortimen, that can be used to plan sortimen's distribution and selling price for every sortimen. While the amount of machine productivity at the breakdown saw is 44,3396 m³ and at resaw are 9,8720 m³, 11,9942 m³, and 12,3161 m³ respectively.

key word : productivity, sawmill industry

-
- 1) Student of Faculty of Forestry, Gadjah Mada University, Dept. of Forest Management
Identity Number : 99/130686/KT/04379
 - 2) Lecture of Faculty of Forestry, Gadjah Mada University