

PENENTUAN WAKTU BAKU DAN PRODUKTIVITAS PADA PEKERJAAN PEMBERSIHAN KACA DI GEDUNG X

Dosen Pembimbing: Bapak Septian Rahmat Adnan, S.Si, M.Si

ABSTRAK

PT. X merupakan perusahaan manufatur yang bergerak dalam industri jasa perawatan gedung terutama pada pembersihan kaca. Masalah utama dalam proses pembersihan kaca 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 produktivasnya.

Hasil dari penelitian yang dilakukan diperoleh waktu normal yang optimal pada proses tahapan pekerjaan masing-masing yakni, pada persiapan peralatan kerja sebesar 58,55 menit, pada pemindahan tiang penggantung sebesar 112,82 menit, pada pemasangan tali sebesar 20,41 menit, pada pengecekan mesin sebesar 22,29 menit, pada pembersihan kaca sebesar 54,17 menit, pada proses pembongkaran tali sebesar 57 menit, dan pada proses penyimpanan gondola sebesar 55,33 menit, sehingga diperolehlah waktu standar yang optimal sebesar 380,56 menit lebih cepat dari waktu standar yang diperoleh pada pengukuran awal sebesar 428,51 menit untuk menghasilkan satu unit pekerjaan pembersihan kaca. Dari perhitungan produktivitas kerja pada pengukuran awal diperoleh standar produktivitas kerja sebesar 0,12 unit/jam, kemudian dari perhitungan produktivitas kerja menggunakan pengukuran waktu kerja model baru diperoleh standar produktivitas kerja sebesar 0,14 unit/jam. Dari perbandingan produktivitas kerja awal dengan yang model baru, terjadi peningkatan sebesar 0,0154 unit/jam.

Kata Kunci: Waktu Baku, *Stopwatch Time Study*, Produktivitas

ABSTRACT

PT. X is a manufacturing company engaged in the building maintenance service industry, especially in glass cleaning. The main problem in the glass cleaning process is that there is no standard time that can be used as a reference in working so that the level of work productivity cannot be known.

The method used is the stopwatch time study method, after knowing the standard time, 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 known.

The results of the research carried out obtained the optimal normal time in the process of each stage of work, namely, in the preparation of work equipment of 58.55 minutes, on the removal of the gallows of 112.82 minutes, on the installation of ropes of 20.41 minutes, on checking the machine is 22.29 minutes, the glass cleaning is 54.17 minutes, the rope unloading process is 57 minutes, and the gondola storage process is 55.33 minutes, so that the optimal standard time is 380.56 minutes faster than the standard obtained at the initial measurement is 428.51 minutes to produce one unit of glass cleaning work. From the calculation of work productivity in the initial measurement, the standard work productivity is 0.12 units/hour, then from the calculation of work productivity using the new model working time measurement, the standard work productivity is 0.14 units/hour. From the comparison of the initial work productivity with the new model, there was an increase of 0.0154 units/hour.

Keywords: Standard Time, Stopwatch Time Study, Productivity