

ABSTRAK

Persaingan yang semakin ketat dalam dunia bisnis membuat banyak perusahaan ingin merancang ulang upaya dalam meningkatkan pangsa pasar. Setiap perusahaan dituntut untuk memiliki keunggulan yang mampu mengalahkan pesaingnya yaitu dengan meningkatkan produktivitas kerja. Untuk meningkatkan produktivitas kerja, maka perusahaan harus menetapkan waktu standar dalam proses produksi. Dengan adanya waktu standar maka proses produksi akan berjalan lancar dan kinerja karyawan akan meningkat sehingga permintaan konsumen akan terpenuhi sesuai jangka waktu yang ditentukan dan menghemat biaya operasi.

Tujuan penelitian yang dilakukan pada pabrik sepatu kulit X adalah untuk mengetahui apakah produktivitas kerja yang selama ini dijalankan oleh perusahaan sudah optimum atau masih harus ditingkatkan lagi atau apakah ada alternatif lain yang dapat meningkatkan produktivitas kerja sehingga memperoleh hasil kerja yang lebih banyak dan menghemat waktu kerja.

Dalam melakukan penelitian terhadap penetapan waktu standar pada pabrik sepatu kulit X penulis terlebih dahulu melakukan pengukuran waktu kerja. Pengukuran ini dilakukan sebagai dasar untuk menetapkan waktu standar dan dilakukan untuk meningkatkan produktivitas kerja. Metode yang digunakan yaitu Metode *Direct Time Study* yaitu dengan menggunakan *stop watch*.

Metode penelitian yang digunakan dalam penulisan skripsi ini adalah metode deskriptif, yaitu gambaran keadaan obyek penelitian yang akan diteliti berdasarkan fakta-fakta dan data yang telah dikumpulkan melalui observasi, wawancara, studi kepustakaan, sehingga memberikan gambaran yang jelas mengenai obyek yang diteliti, dan kemudian dianalisis dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul guna memberikan informasi yang tepat berhubungan dengan masalah yang diteliti.

Berdasarkan produktivitas kerja dalam perusahaan, ternyata hasil produktivitas kerja dalam perusahaan belum optimum yaitu berkisar antara 33% - 81%. Dengan adanya waktu standar maka produktivitas kerja akan meningkat karena perusahaan telah menetapkan output standar yang harus diselesaikan pekerja sehingga pekerja harus mencapai target yang ditetapkan perusahaan.

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	6
1.4 Kegunaan Penelitian	6
1.5 Kerangka Penelitian	8
1.6 Metode Penelitian	13
1.6.1 Teknik Pengumpulan Data	13
1.6.2 Teknik Analisis Data	15
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian	15
1.8 Sistematika Penulisan	16

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi	17
2.2 Pengukuran Kerja	18
2.2.1 Pengertian Pengukuran Kerja	18
2.2.2 Tujuan Pengukuran Kerja	20
2.2.3 Penerapan Pengukuran Kerja	21
2.3 Waktu Standar	22
2.3.1 Pengertian Standar	22
2.3.2 Pengertian Waktu Standar	28
2.3.3 Metode Pengukuran Waktu	29
2.4 Produktivitas Kerja	51
2.4.1 Pengertian Produktivitas	51
2.4.2 Pengukuran Produktivitas	54

BAB III OBYEK PENELITIAN

3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	57
3.2 Jam Kerja Perusahaan	58
3.3 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	59
3.3.1 Struktur Organisasi	59
3.3.2 Uraian Tugas	62
3.4 Proses Produksi	63
3.5 Kegiatan Lain Pabrik	68
3.5.1 Pemasaran	68

3.5.2 Sumber Daya Manusia	68
3.5.3 Keuangan	69
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
4.1 Menentukan Pekerjaan yang akan diteliti	70
4.2 Melakukan Pengukuran Waktu Kerja	71
4.2.1 Uji Keseragaman Data	73
4.2.2 Uji Kecukupan Data	75
4.2.3 Perhitungan Waktu Standar	78
4.3 Penentuan Output Standar pada Pola GT	81
4.4 Menghitung Indeks Produktivitas	82
4.5 Analisis Produktivitas	83
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	86
5.2 Saran	87
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Waktu Penggambaran Pola Sepatu Kulit per 10 pasang	5
Tabel 4.1 Data Pengamatan Waktu Kerja (Per 10 pasang dalam satuan detik)	72
Tabel 4.2 Sub grup pada pola GT 6801	73
Tabel 4.3 Hasil Perhitungan Keseragaman Data	75
Tabel 4.4 Data yang diperlukan pada pola GT 6801	76
Tabel 4.5 Data dan Hasil Pengujian kecukupan data	77
Tabel 4.6 Waktu Standar untuk Pola GT per 10 pasang	80
Tabel 4.7 Output Standar (dalam satuan Pengerjaan)	81
Tabel 4.8 Indeks Produktivitas Tenaga Kerja	83

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Bagan Kerangka Pemikiran	12
Gambar 3.1 Struktur Organisasi	61
Gambar 3.2 Operations Process Chart Pabrik Sepatu X	67

DAFTAR LAMPIRAN

Perhitungan Uji Keseragaman Data

Perhitungan Uji Kecukupan Data

Kategori Keterampilan dan Usaha

Tabel Penyesuaian menurut Westinghouse

Tabel besarnya kelonggaran berdasarkan faktor-faktor yang berpengaruh

Perhitungan waktu standar dan penentuan faktor kelonggaran

Surat Pernyataan