

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Waktu standart adalah waktu yang dibutuhkan secara wajar bagi seorang pekerja yang normal untuk menyelesaikan pekerjaan yang dijalankan dengan sistem yang terbaik dan dengan waktu yang terbaik. Waktu standart juga diperlukan bagi seorang karyawan normal untuk menyelesaikan satu unit pekerjaan ditambah cadangan waktu yang diperlukan sehingga karyawan tersebut dapat melaksanakan tugas-tugasnya dari hari ke hari walaupun terdapat gangguan-gangguan kecil dalam proses produksinya

Penentuan waktu standart ada beberapa cara yang bisa dilakukan antara lain dengan menggunakan dasar waktu yang pernah terjadi pada waktu yang lalu dan bisa dengan melakukan penelitian khusus yaitu dengan menggunakan metode analisis gerak (*motion study*) dan analisis waktu (*Time study*). Kelebihan dengan menghitung waktu standart adalah proses perhitungan lebih cepat, setiap jenis gerakan waktunya diketahui, dan biaya lebih murah. Sedangkan kekurangannya adalah dibutuhkan ketelitian bagi seorang pengamat untuk melakukan perhitungan, terjadi ketidakwajaran dalam proses perhitungan waktu yang disebabkan oleh kondisi pekerja dan situasi tempat kerja.

PT. Y adalah perusahaan yang menghasilkan produk dan jasa yang dimulai dengan membangun konsep pengemasan sampai pada memproduksi kemasan dari bahan plastik, yang dimulai dengan pembuatan desain dari produk yang akan dicetak, selanjutnya pembuatan alat cetakan, yang dilanjutkan dengan memproduksi barang jadi, dan akhirnya tahap dekorasi. Adapun produk yang dihasilkan oleh perusahaan ini adalah botol plastik untuk produk perawatan bayi, produk kosmetik, produk minyak pelumas, produk makanan, tutup plastik untuk botol infus, sikat gigi.

Permasalahan yang ditemukan dalam perusahaan ini adalah kesesuaian jumlah produksi yang dihasilkan dengan jumlah packer dengan memperhatikan waktu standart dan output standartnya. Maka dari itu diperlukan penetapan waktu standart dan output standart untuk menangani hal tersebut. Diharapkan dengan usulan perbaikan tersebut, jumlah mesin produksi dengan jumlah packer seimbang.

Metode yang akan digunakan adalah dengan pengukuran waktu kerja dengan jam henti (*stopwatch time study*) diperkenalkan pertama kali oleh *Frederick W.Taylor* sekitar abad 19 yang lalu. Metode ini terutama sekali baik diaplikasikan untuk pekerjaan-pekerjaan yang berlangsung singkat dan berulang-ulang. Dari hasil pengukuran maka akan diperoleh waktu standart untuk menyelesaikan suatu siklus pekerjaan yang mana waktu ini akan dipergunakan sebagai standart penyelesaian pekerjaan bagi semua pekerja yang akan melaksanakan pekerjaan yang sama seperti itu.

1.2. Tujuan Kerja Praktek

Adapun tujuan dari pelaksanaan kerja praktek di PT. Y adalah sebagai berikut :

1. Memperluas wawasan tentang dunia industri khususnya di area industri manufaktur.
2. Untuk mengetahui secara langsung proses produksi yang ada di lantai produksi
3. Menerapkan ilmu yang didapatkan dalam perkuliahan pada kondisi yang sebenarnya di dunia kerja.

1.3. Tempat dan Waktu Pelaksanaan Kerja Praktek

Kerja praktek ini dilaksanakan pada :

Nama Perusahaan : PT. Y

Lokasi : Jl. Rungkut Industri, Surabaya

Waktu Pelaksanaan : 1 Juni 2013 – 30 Juni 2013

Di Perusahaan ini mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya di tempatkan pada ruangan lantai 2 yang berdekatan dengan Ruang *Quality Control*, *Ruang Sales*, dan Ruang *Meeting II*.