

LAPORAN KERJA PRAKTEK

CV. LINTAS BANGUN PERKASA



No. INDUK	5303007007
TGL. TERIMA	15-4-2013
ASST. HUKUM	
No. SURAT	FT-7 R&K L
LOKASI	

Disusun oleh :

SYLVIA REKWANDANI **5303007007**

MARIA CHRISTINE **5303007019**

JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA
SURABAYA
2010

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan kerja praktek di CV. Lintas Bangun Perkasa di Jl. Raya Tambak Osowilangun No. 35 Blok B 7-9, Surabaya, Jawa Timur-Indonesia tanggal 7 Juni 2010 – 7 July 2010 telah diseminarkan atau diuji dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa :

Nama : Sylvia Rekwandani

NRP : 5303007007

Nama : Maria Christine

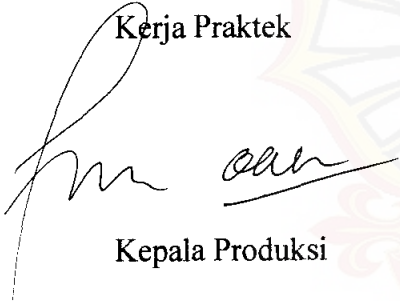
NRP : 5303007019

Telah menyelesaikan sebagian persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar sarjana Teknik.

Surabaya, 6 September 2010

Pembimbing Lapangan

Kerja Praktek



Kepala Produksi

Dosen Pembimbing

Kerja Praktek



Joko Mulyono, STP.,MT.

N.I.K. 531.98.0325

Ketua Jurusan Teknik Industri



Julius Mulyono, ST.,MT

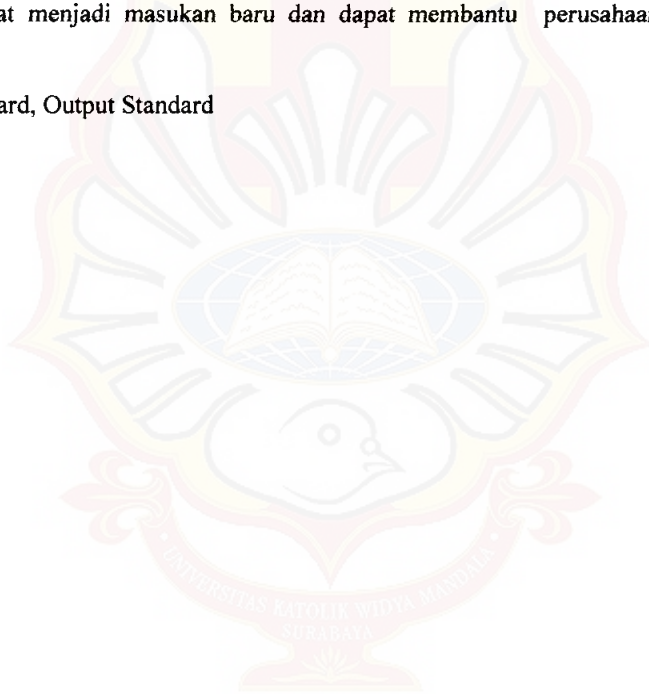
N.I.K. 531.97.0299

ABSTRAKSI

CV. Lintas Bangun Perkasa merupakan industri yang bergerak di bidang perkayuan yang memfokuskan diri pada pembuatan *flooring* atau lantai kayu dan *profile* atau bingkai untuk jendela atau bingkai atap rumah, produk tersebut dibuat berdasarkan pesanan atau *job order*. Proses produksi yang dilakukan di CV. Lintas Bangun Perkasa terbagi menjadi 2 bagian, yang meliputi : bagian produksi dan bagian pengepakan atau *packing*.

Pada laporan Kerja Praktek ini, penulis akan membahas mengenai masalah waktu standar dan output standar di CV. Lintas Bangun Perkasa. Hasil analisa akan dilakukan oleh penulis dengan cara membandingkan waktu standar dan otuput standar yang ada di perusahaan dengan hasil perhitungan dan teori yang didapatkan selama perkuliahan. Hasil dari analisa menunjukan bahwa waktu *standard* perusahaan untuk mesin *Multirips* adalah 0.0133 jam/produk, mesin *Planner* adalah 0.025 jam/produk, mesin *Cross Cut I* adalah 0.038 jam/produk, mesin *Moulding* adalah 0.0133 jam/produk, mesin *Cross cut II* adalah 0.0033 jam/produk, dan mesin *Packing* adalah 0.04 jam/produk, dari hasil tersebut jika dibandingkan dengan waktu standar pengamatan yang telah diteliti, waktu *standard* pegamatan lebih tinggi dari waktu *standard* perusahaan, karena waktu *standard* perusahaan belum memperhitungkan *allowance* sedangkan waktu pengamatan sudah memperhitungkan *allowence*.. Dengan demikian hasil pengamatan peneliti dapat menjadi masukan baru dan dapat membantu perusahaan mengenai waktu *standard* perusahaan

Kata kunci : Waktu Standard, Output Standard



KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas berkat dan rahmat-Nya maka penulis pada tanggal 7 juni 2010 sampai dengan tanggal 7 juli 2010 pada akhirnya mampu menyelesaikan Kerja Praktek mengenai *Time Study* di CV. Lintas Bangun Perkasa yang terletak di Jl. Raya Tambak Osowilangun No.35 Blok B 7 – 9, Surabaya dengan baik, lancar dan tepat pada waktunya.

Adapun maksud dan tujuan penulis melakukan Kerja Praktek ini adalah untuk mengetahui sejauh mana ilmu pengetahuan yang didapatkan oleh penulis selama di bangku perkuliahan dan juga untuk menerapkan ilmu pengetahuan yang telah diperoleh tersebut di dunia kerja yang nyata. Selain itu ternyata penulis juga mendapatkan pengetahuan dan pengalaman yang tidak didapat di bangku perkuliahan.

Pada kesempatan ini penulis tidak lupa juga untuk mengucapkan banyak terima kasih pada pihak-pihak yang telah banyak membantu hingga terselesaikannya laporan Kerja Praktek ini, baik secara materiil maupun moril. Adapun pihak-pihak tersebut antara lain:

1. Tuhan Yesus Kristus yang telah memberi kasih karunia yang begitu besar dan kebbaikann-Nya yang sangat luar biasa dalam penyusunan Kerja Praktek ini.
2. Bapak Herman selaku Direktur yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan Kerja Praktek.
3. Bapak selaku kepala produksi yang membantu memberikan informasi dan mengarahkan penulis dalam melaksanakan Kerja Praktek ini.
4. Seluruh staff dan karyawan CV. Lintas Bangun Perkasa yang telah membantu penulis selama pelaksanaan Kerja Praktek ini.
5. Bapak Yohanes Kurniawan, ST M.Phil selaku Dekan Fakultas Teknik Widya Mandala yang telah memberikan ijin kepada penulis untuk pelaksanaan Kerja Praktek ini
6. Bapak Julius Mulyono, ST, MT selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Widya Mandala yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melakukan Kerja Praktek ini.

7. Bapak Joko Mulyono, ST, MT selaku dosen pembimbing yang telah banyak meluangkan waktu untuk membimbing dan membantu penulis dalam memecahkan masalah yang ada.
8. Dosen-dosen di jurusan Teknik Industri.
9. Sahabatku Agus dan Sonny yang senantiasa memberikan waktu untuk membantu dan memberikan dukungan penuh dalam penyusunan laporan Kerja Praktek ini.
10. Semua pihak yang tidak dapat disebutkan yang telah membantu pelaksanaan dan penyelesaian Kerja Praktek ini.

Akhirnya penulis berharap semoga laporan Kerja Praktek ini bermanfaat bagi para pembaca di kemudian hari. Dan penulis menyadari bahwa penulisan laporan Kerja Praktek ini masih jauh dari kata sempurna baik dari materi maupun penyusunannya, oleh karena itu penulis sangat mengharapkan kritik dan saran dari para pembaca.

Surabaya, 6 September 2010

Penulis

DAFTAR ISI

Halaman judul.....	i
Lembar pengesahan.....	ii
Abstraksi.....	iii
Kata pengantar.....	iv
Daftar isi.....	vi
Daftar gambar.....	ix
Daftar tabel.....	xi
BAB I. Pendahuluan	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Permasalahan.....	2
1.3 Tujuan.....	2
1.4 Manfaat	2
1.4.1 Manfaat Kerja Praktek bagi Mahasiswa.....	2
1.4.2 Manfaat Kerja Praktek bagi Perusahaan.....	3
1.5 Pelaksanaan Kerja Praktek	3
1.6 Ruang lingkup.....	3
1.7 Sistematika Penulisan laporan.....	3
BAB II. Tinjauan Umum Perusahaan.....	5
2.1 Sejarah Perusahaan.....	5
2.2 Maksud dan Tujuan.....	5
2.2.1 Tujuan Jangka Pendek.....	5
2.2.2 Tujuan Jangka Panjang.....	6
2.3 Lokasi Perusahaan.....	6
2.4 Struktur Organisasi Perusahaan.....	8
2.4.1 Struktur Organisasi.....	9
2.4.2 Tugas dan Tanggung Jawab.....	9
2.5 Produk yang dihasilkan.....	10
2.6 Aktifitas Perusahaan.....	12
2.7 Sistem Pengupahan Karyawan.....	12
BAB III. Proses Produksi	16

3.1 Bahan Baku.....	16
3.2 Proses Produksi.....	17
3.2.1 Proses Produksi Flooring	17
3.3 Pengolahan Limbah	22
3.4 Pemasaran.....	23
3.5 Perbaikan Keselamatan dan Kesehatan Kerja.....	24
BAB IV. Tugas Khusus.....	25
4.1 Pendahuluan.....	25
4.2 Perumusan Masalah.....	26
4.3 Tujuan.....	26
4.4 Batasan.....	26
4.5 Landasan Teori.....	26
4.5.1 Pengukuran Waktu Kerja.....	26
4.5.1.1 Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti.....	27
4.5.1.2 Langkah-langkah Pelaksanaan Waktu Kerja dengan Jam Henti.....	27
4.5.1.3 Cara Pengumpulan Data	28
4.5.1.4 Metode-Metode Yang Dipakai.....	29
4.5.2 Penyesuaian Waktu Dengan <i>Rating Performance</i> Kerja.....	30
4.5.2.1 <i>Westing House System's Rating</i>	31
4.5.2.2 <i>Speed Rating</i> atau <i>Performance Rating</i>	32
4.5.3 Penetapan Waktu Longgar.....	33
4.5.4 Waktu Standard dan Output Standard	35
4.6 Metodologi Penelitian.....	35
4.7 Pengolahan Data.....	38
4.7.1 Uji Keseragaman Data.....	39
4.7.2 Uji Kecukupan Data.....	39
4.7.2.1 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Multi Rips</i>	39
4.7.2.2 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Planner</i>	39
4.7.2.3 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Cross cut I</i>	40

4.7.2.4 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Moulding</i>	40
4.7.2.5 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Cross cut</i> II.....	40
4.7.2.6 Uji Kecukupan Data untuk proses <i>Packing</i>	41
4.7.3 Analisa Untuk Tiap Proses.....	41
4.7.3.1 Analisa untuk proses <i>Multi Rips</i>	41
4.7.3.2 Analisa untuk proses <i>Planner</i>	42
4.7.3.3 Analisa untuk proses <i>Cross Cut</i> I.....	43
4.7.3.4 Analisa untuk proses <i>Moulding</i>	44
4.7.3.5 Analisa untuk proses <i>Cross Cut</i> II.....	45
4.7.3.6 Analisa untuk proses <i>Packing</i>	45
Bab V. Penutup.....	54
5.1 Kesimpulan.....	54
5.2 Saran.....	54
Daftar Pustaka.....	56
Lampiran	

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Lokasi perusahaan.....	7
Gambar 2.2 Tampak Depan Bangunan CV. Lintas Bangun Perkasa.....	7
Gambar 2.3 Tampak Dalam Bangunan CV. Lintas Bangun Perkasa.....	8
Gambar 2.4 Struktur organisasi CV. Lintas Bangun Perkasa.....	9
Gambar 2.5 Contoh Produk <i>Flooring</i> yang dihasilkan.....	11
Gambar 2.6 Contoh Produk Profile yang dihasilkan.....	12
Gambar 3.1 Mesin <i>Multirips</i>	18
Gambar 3.2 Mesin planner.....	19
Gambar 3.3 Mesin Cross Cut I dan Cross Cut II.....	20
Gambar 3.4 Mesein Moulding.....	21
Gambar 3.5 Proses Packing.....	22
Gambar 3.6 Kumpulan Serbuk Kayu.....	23
Gambar 4.1 Langkah-langkah Sistematis Kegiatan Pengukuran Kerja Dalam Jam Henti.....	36

Lampiran 1: Uji Keseragaman Data Untuk Semua Proses

1. Uji Keseragaman Data untuk *Multi Rips*
2. Uji Keseragaman Data untuk *Planner*
3. Uji Keseragaman Data untuk *CrossCut I*
4. Uji Keseragaman Data untuk *Moulding*
5. Uji Keseragaman Data untuk *CrossCut II*
6. Uji Keseragaman Data untuk *Packing*

Lampiran 2 : Data Pengamatan

1. Data untuk *Multi Rips*
2. Data untuk *Planner*
3. Data untuk *CrossCut I*
4. Data untuk *Moulding*
5. Data untuk *CrossCut II*

6. Data untuk *Packing*

Lampiran 3 :

Gambar 3.1 Operational Process Chart untuk produk *Flooring*

Lampiran 4 :

Gambar 4.1 Flow Process Chart produk *flooring*

Gambar 4.2 Logic Flow Chart Proses Produksi *Flooring*



Daftar Tabel

Tabel 2.1 Tabel Gaji Karyawan Berdasarkan Golongan.....	13
Tabel 2.2 Jumlah Karyawan.....	14
Tabel 4.1 Tabel Performance Rating's Dengan Sistem <i>Westing House</i>	32
Tabel 4.2 Tabel Data Pengamatan.....	38
Tabel 4.3 Tabel Performance Rating.....	46
Tabel 4.4 Ketrampilan Pekerja.....	47
Tabel 4.5 Keterangan Ketrampilan.....	47
Tabel 4.6 Pengamatan Multirips.....	48
Tabel 4.7 Keterangan Ketrampilan Multirips.....	48
Tabel 4.8 Pengamatan Planner.....	48
Tabel 4.9 Keterangan ketrampilan Planner.....	49
Tabel 4.10 Pengamatan Cross Cut I.....	49
Tabel 4.11 Keterangan ketrampilan Cross cut I.....	49
Tabel 4.12 Pengamatan Moulding.....	50
Tabel 4.13 Keterangan Ketrampilan Moulding.....	50
Tabel 4.14 Pengamatan Cross Cut II.....	50
Tabel 4.15 Keterangan Ketrampilan Cross Cut II.....	50
Tabel 4.16 Pengamatan Packing.....	51
Tabel 4.17 Keterangan Ketrampilan Packing.....	51
Tabel 4.18 Kondisi Pabrik.....	52
Tabel 4.19 Katagori Konsistensi.....	52
Tabel 4.20 Tabel Hasil perhitungan Perbandingan waktu perusahaan dengan Pengamatan.....	53
Tabel 5.1 Tabel Waktu Standar dan Output Standar.....	54