

## ABSTRAK

*Measurement Time Method (MTM-1) adalah suatu sistem penetapan awal waktu baku yang dilakukan secara tidak langsung dan dikembangkan berdasarkan studi gambar gerakan-gerakan kerja dari suatu operasi kerja industri. Dengan menerapkan metode ini nantinya akan dapat secara tidak langsung mengurangi pemborosan gerakan kerja. Home industry Druckersvend merupakan salah satu home industry yang bergerak dalam bidang pembuatan kemeja yang ada di kota Yogyakarta. Permasalahan yang terjadi adalah home industry ini belum bisa sepenuhnya memenuhi pesanan pelanggan yang semakin hari semakin bertambah. Permasalahan tersebut dikarenakan home industry ini belum bisa menerapkan gerakan kerja yang efektif bagi karyawan untuk menyelesaikan pekerjaannya yang menyebabkan waktu penyelesaian pekerjaan yang tidak terkontrol.*

*Pengukuran waktu metoda yang dalam istilah asingnya lebih dikenal sebagai Method Time Measurement membagi gerakan-gerakan kerja atas elemen-elemen gerakan menjangkau (reach), mengangkat (move), memutar (turn), memegang (grasp), mengarahkan (position), melepas (release), lepas rakit (dis-assemble), gerakan mata (eye movement), dan beberapa gerakan anggota badan lainnya. Waktu untuk setiap elemen gerak ini ditentukan menurut beberapa kondisi yang disebut "kelas-kelas". Kelas-kelas ini dapat menyangkut keadaan-keadaan perhentian, keadaan obyek yang ditempuh atau dibawa, sulit mudahnya menangani obyek atau kondisi-kondisi lainnya. Penelitian ini dilakukan dengan mengamati gerakan kerja yang ada di Druckersvend dan mencatat waktu kerja sebelum dan sesudah penerapan Measurement Time Method sehingga akan didapatkan waktu baku sebelum dan sesudah penerapan Measurement Time Method.*

*Hasil pengolahan data Measurement Time Method sebelum dan sesudah penerapan menunjukkan bahwa gerakan tangan yang dilakukan oleh seorang operator pada bagian pemotongan, penjahitan, dan finishing sebelum dilakukannya perbaikan gerakan masih terdapat gerakan yang kurang efisien dan penempatan peralatan kerja yang belum tertata dengan baik. Hasil pengamatan diketahui waktu proses pemotongan, penjahitan, dan finishing sebelum penerapan Measurement Time Method adalah 844,598 detik dan waktu pemotongan, penjahitan, serta finishing sesudah penerapan Measurement Time Method adalah 754,846 detik. Efisiensi yang didapatkan dengan penerapan Measurement Time Method adalah sebesar 9%.*

***Kata kunci: Measurement Time Method, Perbaikan Gerakan Kerja.***

## **ABSTRACT**

*Method Time Measurement (MTM-1) is a system of standard time initial determination is done indirectly and developed based on image studies the movements of the working of an industrial work operations. By applying this method will be able to indirectly reduce the waste of labor movement. Druckersvend home industry is one of the home industry engaged in the manufacture of shirts in the city of Yogyakarta. The problem that occurs is home industry has not been able to fully meet customer orders are increasingly growing. The problem of home industry because it has not been able to implement effective labor movement for employees to finish the work that led to the job completion time is not controlled.*

*Method Time Measurement in terms of foreign known as Method Time Measurement divide the movements working on elements of movement reaches (reach), transport (move), rotate (turn), hold (grasp), directing (position), remove (release), off the raft (dis-assemble), eye movements (eye movement), and some other limbs movement. The time for each element of this movement is determined according to some condition called "classes". These classes can involve stops circumstances, state of the object taken or carried, difficult easy to handle objects or other conditions. This research was conducted by observing the movement of existing work in Druckersvend and record the working time before and after application of Method Time Measurement thus obtained raw time before and after application of Method Time Measurement.*

*The data processing Method Time Measurement before and after the application shows that the hand movements performed by an operator on the cutting, sewing, and finishing prior to the movement improvement, there are still less efficient movement and placement of equipment working not well ordered. It was observed when the process of cutting, sewing, and finishing before the application of Method Time Measurement is 844,598 seconds and time of cutting, sewing, and finishing after application of Method Time Measurement is 754,846 seconds. The efficiency obtained with the implementation of Method Time Measurement is equal to 9%.*

***Keywords: Time Measurement Method, Repair Work Movement.***