

ABSTRAK

Setiap perusahaan memiliki jumlah standar produksi. Begitu pula dengan perusahaan Kanisius. Penentuan jumlah standar produksi perlu mempertimbangkan antara target dan kemampuan operator. Berdasarkan observasi pada perusahaan Kanisius, diketahui adanya ketidakseimbangan antara *output* standar perusahaan dengan kemampuan pekerja dalam menghasilkan *output* standar. Tujuan penelitian adalah menentukan waktu standar, *output* standar setiap stasiun kerja, membandingkan *output* standar perusahaan dengan *output* standar hasil pengamatan, serta untuk mengetahui kesesuaian standar perusahaan dengan kemampuan kerja operator.

Untuk menyelesaikan persoalan tersebut maka dilakukan pendekatan *method engineering* yaitu *time study* dan *work sampling*. *Time study* yaitu menentukan waktu standar berdasarkan waktu kerja, sedangkan *work sampling* yaitu mencari waktu standar berdasarkan produktif dan non produktifnya pekerja. Adanya pengukuran kerja dengan *time study* serta *work sampling* bertujuan untuk menentukan *output* standar yang sesuai dengan kemampuan pekerja dalam menghasilkan produk serta untuk melakukan usulan perbaikan terhadap SOP perusahaan.

Hasil penelitian ini berupa usulan perbaikan SOP pada setiap stasiun kerja percetakan dengan penjilidan jahit benang yaitu stasiun kerja pemotongan kertas sebesar 46 rim/jam. Pada stasiun kerja percetakan sebesar 5720 lembar/jam. Stasiun kerja pelipatan kertas sebesar 6100 lembar/jam. Pada stasiun kerja penyusunan halaman 6100 lembar/ jam. Stasiun kerja penjilidan jahit benang sebesar 300 buku/ jam. Pada stasiun kerja pengepressan sebesar 400 buku/ jam. Pada stasiun kerja penjilidan sampul sebesar 200 buku/ jam. Stasiun kerja pemotongan 3 sisi sebesar 1250 buku/ jam. Stasiun kerja kontrol sebesar 210 buku/ jam. Terakhir pada stasiun kerja *wrapping* sebesar 400 buku/jam.

Kata kunci: time study, work sampling, ekonomi gerak, standarisasi, output standar.

ABSTRACT

Each company has a standard quantity production. Same like that with Kanisius's company. The determination of standard quantity production needs to consider between quantity standard and ability of operator. Based on the observation in Kanisius's company, it can be shown unbalance between standard output companies with the ability of worker to produced standard output. The purpose of this study is to determine standard time, standard output of each workstation and compared the standard output of company with standard output of the observation result, and to determine of the suitability of company's standard with the work ability of the operator.

To resolve this problem, it is conducted an approach of engineering method namely time study and work sampling. Time study is determining the standard time based on work time workers, while the work sampling is finding standards time based on productive and non-productive workers. The presence of work measurement of time study and work sampling aims to determine the standards output which is appropriate with the worker's ability in order to produce the product and to carry out the reparation of suggestion to the SOP's company.

The result of this study will acquired the reparation of suggestion of SOP at each printing work station of thread sewing bindery are paper cutting workstation by 46 ream/hour. Printing workstation at 5720 sheets/hour. Paper folding workstation by 6100 sheets/hour. The page arranging of workstation of 6100 sheets/hour. Thread sewing bindery workstation for 300 books/hour. Pressing workstation of 400 books/hour. Bindery cover of workstation 200 books/hour. The 3 side of cutting workstation of 1250 books/hour. Work station of control 210 books/hour. The last in wrapping workstation numbered of 400 books/hour.

Keyword: time study, work sampling, motion economy, standardization standard output