

ANALISIS PENGUKURAN WAKTU KERJA DENGAN METODE *TIME STUDY* DI PT. MATARAM TUNGGAL GARMENT, SLEMAN, YOGYAKARTA

Tiara Cahya Windri Putri

Abstrak

Tujuan penelitian ini adalah untuk mendapatkan waktu baku yang harus dicapai karyawan dalam menyelesaikan suatu pekerjaan pada tingkat kecepatan normal pada aktivitas pengancingan. Penelitian ini menggunakan metode *Time Study* sebagai dasar perhitungan dan teori. Untuk meningkatkan efisiensi kerja bagi karyawan baik waktu maupun tenaga maka dilakukan suatu penelitian untuk menentukan waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku pada setiap elemen kerja. Sehingga akan mendapat *output* standar sesuai dengan *performance* dan kelonggaran yang ditetapkan perusahaan, agar proses produksi berjalan optimal. Dalam penelitian ini akan diukur waktu setiap proses dengan *stopwatch*. Perhitungan waktu siklus dari elemen A diperoleh hasil sebesar 0,00635 menit, elemen B adalah 0,094 menit dan elemen C adalah 0,378 menit. Kemudian, waktu normal elemen A diperoleh hasil sebesar 0,0076 menit, elemen B adalah 0,113 menit dan elemen C adalah 0,453 menit. Kemudian, waktu baku(waktu standar) elemen A diperoleh hasil 0,00879 menit, elemen B adalah 0,13 menit dan elemen C adalah 0,523 menit dengan *performance rating* sebesar 1,2 dan waktu longgar sebesar 13,54%. Dari hasil perhitungan tersebut didapatkan hasil *output standart* 723,84 pcs perhari yang dapat dikerjakan satu orang karyawan. Tenaga kerja yang dibutuhkan pada bulan November 2019 sebanyak 7 orang, Desember 2019 sebanyak 8 orang, Januari 2020 sebanyak 9 orang, Februari 2020 sebanyak 8 orang, Maret 2020 sebanyak 8 orang, April 2020 sebanyak 8 orang, Mei 2020 sebanyak 9 orang, Juni 2020 sebanyak 9 orang, Juli 2020 sebanyak 9 orang, Agustus 2020 sebanyak 9 orang, September 2020 sebanyak 12 orang, dan Oktober 2020 sebanyak 17 orang.

Kata Kunci: *Stopwatch Time Study, Waktu Baku (waktu standar), Output Standart, Jumlah tenaga kerja.*

**ANALYSIS OF WORKING TIME MEASUREMENT WITH THE TIME
STUDY METHOD AT PT. MATARAM TUNGGAL GARMENT, SLEMAN,
YOGYAKARTA**

Tiara Cahya Windri Putri

Abstract

The purpose of this study is to obtain the standard time that must be achieved by workers in completing a job at normal speed levels at buttons activities. This study used the Time Study method as a basis for calculation and theory. To increase work efficiency for employees both time and energy, a study was conducted to determine cycle times, normal times, and standard times for each work element. So that it will get standard output in accordance with the performance and allowance set by the company, so that the production process runs optimally. In this research, the time of each process will be measured with a stopwatch. The calculation of the cycle time of Element A is 0.00635 minutes, Element B is 0.094 minutes and Element C is 0.378 minutes. The normal time for element A is 0.0076 minutes, for element B is 0.113 minutes and for element C is 0.453 minutes. Then, the standard time of element A is 0.00879 minutes, element B is 0.13 minutes and element C is 0.523 minutes with a performance rating is 1.2 and allowance time is 13.54%. From the results of these calculations, the standard output is 723.84 pcs per day which can be done by a person. The employees needed in November 2019 were 7 person, December 2019 were 8 person, January 2020 were 9 person, February 2020 were 8 person, March 2020 were 8 person, April 2020 were 8 person, May 2020 were 9 person, June 2020 were 9 person, July 2020 were 9 person, August were 9 person, September were 12 person, and October were 17 person.

Keywords: *Stopwatch Time Study, Standard Time, Standard Output, Employees*