

ABSTRAK

Nama : Sherly Oktavia
Program Studi : Teknik Industri
Judul : Pengukuran Produktivitas Operator Produksi Dengan Menggunakan Metode Sampling Pekerjaan Untuk Usulan Perbaikan Produktivitas Studi Kasus Perusahaan Sepatu CV XYZ
Dosen Pembimbing : Dra. Ni Made Sudri, , MM, M.T

CV XYZ Merupakan perusahaan yang memproduksi sepatu dengan golongan konsumen anak-anak sampai dengan remaja. Berdasarkan data jumlah hasil produksi yang didapatkan memiliki jumlah yang tidak seragam setiap harinya sehingga perusahaan harus menambah waktu operasional agar mendapatkan hasil produksi sesuai dengan jadwal yang telah ditentukan. Dalam pengamatan ini terlihat operator bekerja tidak cukup disiplin melakukan kegiatan *non* produktif seperti mengobrol, bermain *handphone*, minum ataupun ke toilet. Dalam penelitian penulis melakukan pengukuran menggunakan metode sampling pekerjaan menggunakan faktor penyesuaian *wasting house* 0,16 dan kelonggaran 13,5 pada 4 stasiun di dapatkan hasil penelitian waktu produktif yang digunakan operator stasiun pemotongan pola 84%, stasiun perakitan *outsol* 72%, stasiun merakit *in sol* dan *out sol* 79% dan stasiun cek keterampilan 78%. yang dilakukan waktu standar yang dibutuhkan untuk pengerjaan 1 produk adalah 25,63 menit.

Kata Kunci : *Non* produktif, Produksi, Waktu baku, Pengukuran

ABSTRACT

CV XYZ Is a company that produces shoes with consumer groups from children to teenagers. Based on the data the number of production results obtained has a non-uniform amount every day, so the company must increase operational time in order to get production results according to a predetermined schedule. In this observation, it can be seen that the operator is not disciplined enough to carry out non-productive activities such as chatting, playing with cell phones, drinking or going to the toilet. In the study the authors carried out measurements using the work sampling method using a wasting house adjustment factor of 0.16 and a leeway of 13.5 at 4 stations, the results of the study found that the productive time used by the operator of the cutting station was 84%, the out sol assembly station was 82%, the insole assembly station and outsole 79% and skill check station 78%. The standard time needed to work on 1 product is 25,63 minutes.

Keywords: Non-productive, Production, Standard time, Measurement