

SILVANI MAULIDIYAH NRP. 15.03.3.1.1.00007. Analisis teknik kerja bagian produksi menggunakan *man and machine chart* (studi kasus xyz). Dibawah bimbingan **Dr. Ir. H. ASFAN, MP** dan **Dr. H. Moh. Fuad Fauzul M, S.TP., M.Si**

ABSTRAK

Setiap perusahaan dituntut untuk bisa memberikan pelayanan yang terbaik untuk konsumennya. Baik dari segi kualitas, pemenuhan kebutuhan akan produk yang diminta konsumen. Apabila perusahaan belum bisa memenuhi jumlah permintaan konsumennya maka konsumen akan berpindah membeli produk ke perusahaan lain. Oleh karena itu perusahaan perlu memperhatikan proses produksi dalam upaya memenuhi kebutuhan konsumen, menetapkan waktu standart. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui waktu baku untuk menyelesaikan proses produksi mulai dari perajangan sampai proses pengemasan dan mengetahui performance rating untuk memberikan penilaian atau mengevaluasi kecepatan kerja operator, menentukan output standart. Metode pada penelitian ini menggunakan *man and machine chart*, untuk mengetahui waktu standart bisa diketahui dengan mengikuti prosedur pengukuran kerja. Hasil penelitian diperoleh waktu normal 454.71 menit dan waktu standart 455.01 menit atau 7.58 menit. Didalam menentukan besar performance rating pada penelitian ini menggunakan sistem Westinghouse yang meliputi skill, effort, condition, consistency. Hasil output standart yakni 0,9 menit, dari hasil output bisa diketahui jumlah tenaga kerja yang harus diperkerjakan adalah sebanyak 77 orang agar mampu memenuhi permintaan konsumen tepat waktu. Serta hasil uji kecukupan dan keseragaman data dinyatakan cukup dan seragam.

Kata Kunci : Pengukuran Kerja, *performance rating*, Waktu Standart.

SILVANI MAULIDIYAH NRP. 15.03.3.1.1.00007. An analysis of working technique of production division using *man and machine chart* (case study xyz). Dibawah bimbingan **Dr. Ir. H. ASFAN, MP** dan **Dr. H. Moh. Fuad Fauzul M, S.TP., M.Si**

ABSTRACT

Every company is required to be able to give the best services to the consumers. Whether from the side of quality or the fulfilment of the necessary for the product that requested by the consumers. If the company has not been able to fulfil the number of consumer request, so the consumer will move to buy the product to another company. Therefore, the company needs to pay attention to the process of production in an effort to fulfil the consumer necessary, setting the standard time. This research purposes to find out the standard time for finishing the process of production starting from crafting until packaging process and to find out *performance rating* to give the rating or evaluate the operator's working speed, determine the standard output. The method in this research uses man and machine chart, to find out the standard time that is known by following the procedure of work measurement. The result of the study is obtained normal time 454.71 minutes and standard time 455.01 minutes or 7.58 minutes. In determining big of performance rating in this research using the Westinghouse which includes skill, effort, condition, consistency. The result of the standard output is 0,9 minute from the output result can be found out the total of the employee who must worked is amount of 77 people in order to fulfil the consumer request on time. Moreover, the result of the sufficiency test and the uniformity of the data stated enough and similar.

Keywords: Work Measurement, performance rating, standard time.