

**ANALISIS STANDAR WAKTU PROSES PRODUKSI JAKET
PADA UD BUNDA COLLECTION**

Skripsi diajukan untuk melengkapi
persyaratan mencapai gelar Sarjana Ekonomi

oleh :

Maulana Ichsan Wikarta

NPM : 41183402130088



Strata 1

Program Studi Manajemen

UNIVERSITAS ISLAM "45" BEKASI

FAKULTAS EKONOMI

BEKASI

2019

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI

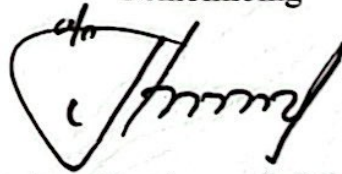
ANALISIS STANDAR WAKTU PROSES PRODUKSI JAKET PADA UD BUNDA COLLECTION

Oleh

Maulana Ichsan Wikarta
NPM : 41183402130088

Tanggal persetujuan :
2 April 2019

Disetujui,
Pembimbing



Endang Hendrayanti, S.E., M.M.

Mengetahui,



Endang Hendrayanti, S.E., M.M.

Ketua Jurusan Manajemen



Kurniawati Mulyanti, S.E., M.M.

TANDA PENGESAHAN SKRIPSI

ANALISIS STANDAR WAKTU PROSES PRODUKSI JAKET PADA UD BUNDA COLLECTION

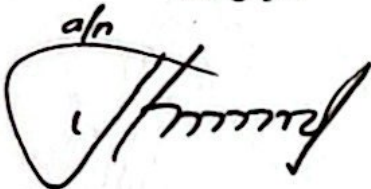
Oleh

Maulana Ichsan Wikarta
NPM : 41183402130088

Tanggal Pengesahan :
11 April 2019

Diuji oleh,

Penguji I



Endang Hendrayanti, S.E., M.M.

Penguji II



Dr. Rianti Setyawasih, Ir., ME.

Mengetahui,

Pembimbing



Endang Hendrayanti, S.E., M.M.

Dekan Fakultas Ekonomi



Endang Hendrayanti, S.E., M.M.

Ketua Jurusan Manajemen



Kurniawati Mulyanti, S.E., M.M.

ABSTRAK

Maulana Ichsan Wikarta (41183402130088)

Analisis Standar Waktu Proses Produksi Jaket Pada UD Bunda Collection

53 halaman + 14 tabel + 2019 + 10 lampiran

Kata kunci: Standar Waktu, Beban Kerja, Kebutuhan Tenaga Kerja

Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui standar waktu kerja yang diperlukan oleh para pekerja pada UD Bunda Collection dalam memproduksi satu Jaket dan mengetahui apakah standar waktu yang dihitung oleh peneliti itu lebih cepat atau lebih lambat dari standar waktu yang ditetapkan oleh perusahaan tersebut sehingga diketahui perbandingannya, setelah itu akan dihitung juga berapa jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan dalam memproduksi satu stel gamis tersebut.

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif kuantitatif. Teknik pengumpulan data yang digunakan adalah melalui wawancara dan observasi langsung yang dimulai sejak bulan

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa waktu standar yang diperlukan pekerja dalam memproduksi satu Jaket adalah 37 menit. Kebutuhan jumlah tenaga kerja berdasarkan beban kerja dalam memproduksi satu stel gamis adalah 3,19 orang.

Secara keseluruhan kesimpulan dari penelitian ini adalah menunjukkan bahwa standar waktu yang didapat oleh peneliti dalam memproduksi satu stel gamis yaitu 37 menit, menunjukkan waktu tersebut lebih lama dibandingkan dengan standar waktu yang telah ditetapkan perusahaan yaitu selama 33 menit. Hal tersebut bisa terjadi karena pengawasan yang kurang dan kondisi ruangan yang kurang bagus dalam hal penataan. Oleh karena itu, perusahaan harus lebih memperhatikan para pekerjanya dan kondisi ruangan tersebut agar dapat memaksimalkan kapasitas produksi.

KATA PENGANTAR

Assalamualaikum Wr. Wb.

Puji serta syukur penulis ucapkan ke hadirat Allah SWT yang telah banyak melimpahkan rahmat dan karunia-NYA, akhirnya penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Analisis Standar Waktu Proses Produksi Jaket Pada UD Bunda Collection”. Skripsi ini disusun untuk memenuhi salah satu persyaratan dalam menempuh ujian Sarjana Strata 1 pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi.

Penulis menyadari sepenuhnya, terselesaikannya skripsi ini bukan semata-mata hasil kerja keras penulis sendiri. Pada kesempatan ini, penulis mengucapkan terima kasih yang sangat dalam terutama kepada Ayah, Ibu, Kakak, Adik, dan keluarga besar tercinta yang telah mendoakan, mendukung, dan memotivasi setiap harinya. Selain itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang setulus-tulusnya kepada:

1. Ibu Endang Hendrayanti, S.E., M.M. selaku dosen pembimbing sekaligus Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi. Terima kasih karena telah meluangkan waktu untuk memeriksa dan membimbing penulis. Saran serta kritik sangat berguna dalam penyelesaian skripsi ini.
2. Ibu Kurniawati Mulyanti, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Manajemen S1 Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi, yang telah memberi ijin kepada penulis untuk melaksanakan penelitian.
3. Seluruh dosen dan staf Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam “45” Bekasi atas segala ilmu, kebaikan dan bantuan yang telah diberikan.
4. Bapak Fajar dan bapak Ipin selaku pemilik dan pengelola UD Bunda Collection yang bersedia memberikan informasi mengenai hal-hal yang dibutuhkan dalam menyusun skripsi ini.
5. Teman-teman seperjuangan di Jurusan Manajemen, khususnya kepada: teman-teman “Naik Kelas” yang sudah menyemangati dan memotivasi dalam penyelesaian skripsi ini serta memberi warna semasa perkuliahan.

6. Orang Tua serta seluruh keluarga tercinta terutama Ibuku tersayang tiada hentinya memberikan dorongan, motivasi dan doa sehingga penulis berhasil menyelesaikan skripsi ini.

Penulis juga mengucapkan terima kasih kepada mereka yang telah banyak membantu dalam penulisan ini, yang tidak dapat disebutkan satu persatu. Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan dan keterbatasan dalam penulisan skripsi ini, penulis mengharapkan kritik dan saran yang dapat membangun kedepannya. Semoga Allah SWT memberikan yang terbaik atas semua kebaikan yang telah diberikan dan semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi semua pihak, khususnya Universitas Islam “45” Bekasi. Terima kasih.

Bekasi, 21 Maret 2019

Penulis,

Maulana Ichsan Wikarta

DAFTAR ISI

TANDA PERSETUJUAN SKRIPSI.....	ii
TANDA PENGESAHAN SKRIPSI.....	iii
ABSTRAK.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL.....	ix

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	3
1.4 Ruang Lingkup atau Pembatasan Masalah.....	3
1.5 Sistematika Pelaporan.....	4

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Proses Produksi.....	6
2.2 Pengukuran Kerja.....	8
2.2.1 Pengertian Pengukuran Kerja.....	8
2.2.2 Pengertian Waktu Standar.....	9
2.2.3 Metode Pengukuran Standar Waktu Kerja.....	10
2.2.4 Standar Waktu Kerja.....	12
2.3 Pengertian Tenaga Kerja.....	12
2.4 Pengertian Beban Kerja.....	14
2.5 Kebutuhan Tenaga Kerja.....	15
2.6 Manfaat Beban Kerja.....	15
2.7 Tinjauan Penelitian Terdahulu.....	16
2.8 Kerangka Pemikiran.....	17

BAB III METODE PENELITIAN

3.1 Desain Penelitian.....	19
3.1.1 Metode Penelitian yang Digunakan.....	19
3.1.2 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	19
3.1.3 Jenis dan Sumber Data.....	20
3.2 Teknik Pengumpulan Data dan Analisis Data.....	20
3.2.1 Teknik Pengumpulan Data.....	20
3.2.2 Teknik Analisis Data.....	21

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian.....	24
4.1.1 Deskripsi Objek Penelitian.....	24
4.1.2 Proses Produksi.....	25
4.1.3 Tenaga Kerja Yang Digunakan Pada Proses Produksi.....	26
4.1.4 Daerah Pemasaran.....	27
4.2 Pembahasan.....	27
4.2.1 Standar Waktu Kerja.....	27
4.2.2 Data Waktu Kerja Per Hari.....	28
4.2.3 Pengukuran Standar Waktu Kerja.....	31
4.2.4 Kebutuhan Tenaga Kerja Berdasarkan Beban Kerja.....	43
4.3 Pembahasan.....	50

BAB V SIMPULAN DAN SARAN

5.1 Simpulan.....	52
DAFTAR PUSTAKA.....	55
RIWAYAT HIDUP.....	57

DAFTAR TABEL

TABEL HALAMAN

4.1	Beban Kerja Untuk Pembuatan Jacket Pada UD Bunda Collection.....	26
4.2	Waktu Ideal Pembuatan Jacket yang ditetapkan UD Bunda Collection.....	34
4.3	Tabel Pengamatan Pada UD Bunda Collection Dalam Produksi Jacket yang Dilakukan.....	35
4.4	Tabel Pengamatan Pada UD Bunda Collection Dalam Produksi Jacket yang Dilakukan.....	36
4.5	Perhitungan waktu rata-rata.....	38
4.6	Perbandingan waktu standar yang ditetapkan oleh perusahaan dengan waktu yang didapat oleh peneliti.....	40
4.7	Selisih Rata-rata Waktu Ideal dengan Waktu Real.....	40
4.8	Selisih Rata-rata waktu Real dengan Waktu Ideal per Kelompok Kerja.....	41
4.9	Selisih Rata-rata waktu Real dengan Waktu Ideal per Kelompok Kerja.....	42
4.10	Waktu dan Beban Kerja Dari masing-masing pekerja Berdasarkan waktu Ideal Perusahaan.....	44
4.11	Waktu dan Beban Kerja masing-masing Pekerja.....	46
4.12	Perbandingan presentase.....	47
4.13	Jumlah Tenaga Kerja Untuk Produksi Jacket yang ditetapkan perusahaan.....	48
4.14	Tabel data keterangan UD Bunda Collection sebelum dioptimalkan dan Setelah dioptimalkan.....	50