

# PENINGKATAN PRODUKTIVITAS KERJA PEGAWAI PADA IKM SHERLY COLLECTION DI KOTA BANJAR

Lestari Permata Riyadi<sup>1</sup>, Maman Hilman<sup>2</sup>

<sup>1,2</sup> Teknik Industri Universitas Galuh  
Jl. R.E. Martadinata No. 150 Ciamis

<sup>1</sup>[lestaripermata2107@gmail.com](mailto:lestaripermata2107@gmail.com)

<sup>2</sup> [mamanhilman@unigal.ac.id](mailto:mamanhilman@unigal.ac.id)

**Abstract—** IKM Sherly Collection is a type of small business that produces goods made from fabrics, such as shirth wchich is located at Jl.Ir. Purnomo Sidi,Bojongkantong, Langensari District, Banjar City, West Java 46325. The problems found in the IKM Sherly Collection include not being able to achieve production target which result in delays in meeting consumer demand, this problems occurs because employees are still working any time benchmarks and using work mwthods without paying attention to comfort and safety so that it affects their produktivity.

The results of the research conducted obtained a standard working time of 66 minutes faster from the standard time obtained at the initial measuremet of 85,8 minutes.from the calculation of work productivitty in the initial measurement, the standard work productivity is 4 units/day then from thw calculation of work productivty is 6units/day. From the comparison of the inital work productivity with the new model, there was an increase of 2 units/day.

**Keywords—** Work Produktivity Improvement, Direct Work Measurement, Work Method Improvement, and Stopwatch Tool.

**Abstrak—** IKM Sherly Collection merupakan salah satu jenis usaha kecil yang memproduksi barang-barang berbahan dasar kain, seperti kemeja yang beralamat di Jl.Ir. Purnomo Sidi, Bojongkantong, Kecamatan Langensari, Kota Banjar, Jawa Barat 46325. Permasalahan yang ditemukan pada IKM Sherly Collection diantaranya tidak dapat mencapai target produksi yang mengakibatkan keterlambatan dalam memenuhi permintaan konsumen, permasalahan ini terjadi karena karyawan masih bekerja setiap saat tolok ukur dan menggunakan metode kerja tanpa memperhatikan kenyamanan dan keamanan sehingga mempengaruhi produktivitas mereka.

Hasil penelitian yang dilakukan diperoleh standar waktu kerja 66 menit lebih cepat dari waktu standar yang diperoleh pada pengukuran awal yaitu 85,8 menit. Berdasarkan perhitungan produktivitas kerja pada pengukuran awal, standar produktivitas kerja adalah 4 satuan/hari. maka dari hasil perhitungan produktivitas kerja adalah 6 unit/hari. Kemudian perbandingan produktivitas kerja awal dengan model baru, terjadi peningkatan sebesar 2 unit/hari.

**Kata kunci—** Peningkatan Produktivitas Kerja, Pengukuran Kerja Langsung, Perbaikan Metode Kerja, dan Alat Stopwatch.

## I. PENDAHULUAN

IKM Sherly Collection merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang konveksi dengan produk yang dihasilkan seperti baju gamis, kemeja, baju koko, dan kerudung. Berdasarkan pengamatan di lantai produksi yang difokuskan dalam pembuatan produk baju gamis. Tetapi di dalam proses produksinya masih kurang efektif dan efisien, disebabkan oleh tidak adanya waktu standar kerja operator dan metode kerja yang digunakan tidak sesuai, sehingga

menyebabkan operator bekerja sesuai kehendak sendiri tidak terpacu dengan waktu standar kerja yang menyebabkan tidak terpenuhinya permintaan konsumen dan keterlambatan pengiriman.

Bedasarkan latar belakang di atas, menjadi daya tarik penulis untuk melakukan penelitian yang berjudul “Peningkatan Produktivitas Kerja dengan Menentukan Waktu Baku dan Perbaikan Metode Kerja pada IKM Sherly Collection di Kota Banjar”.

Rumusan masalah penelitian ini adalah :

1. Bagaimana pengukuran waktu kerja dalam menentukan waktu standar kerja dengan metode kerja yang telah digunakan pada IKM Sherly *Collection*.
2. Bagaimana pengukuran waktu kerja dalam menentukan waktu standar kerja dengan perbaikan metode kerja pada IKM Sherly *Collection*.
3. Bagaimana peningkatan produktivitas kerja operator pada IKM Sherly *Collection*.  
Tujuan penelitian ini adalah :
  1. Menentukan waktu standar kerja dalam proses pembuatan baju gamis
  2. Memperbaiki metode kerja untuk meningkatkan produktivitas
  3. Menentukan tingkat produktivitas kerja operator dalam menyelesaikan pekerjaannya.

## II. LANDASAN TEORI

### 2.1 Ergonomi

Ergonomi merupakan peraturan tentang bagaimana melakukan kerja, termasuk sikap kerja. Menurut Ginting (2010) ergonomi sebagai salah satu cabang keilmuan yang sistematis untuk memanfaatkan informasi-informasi mengenai sifat, kemampuan dan keterbatasan manusia dalam merancang suatu sistem kerja yang baik untuk mencapai tujuan yang diinginkan melalui pekerjaan yang efektif, efisien, aman dan nyaman.

Menurut Tarwaka (2004) ergonomi adalah ilmu, seni dan penerapan teknologi untuk menyelesaikan antara segala fasilitas yang digunakan baik dalam beraktivitas maupun dalam beristirahat atas dasar kemampuan dan keterbatasan manusia baik fisik maupun mental sehingga kualitas hidup secara keseluruhan menjadi lebih baik lagi.

### 2.2 Analisis Pengukuran Kerja

*Time study* merupakan metode untuk menentukan waktu standar kerja dengan menentukan waktu siklus, waktu normal, dan waktu standar kerja operator, dengan melakukan pengamatan secara langsung.

*Rating performance* merupakan metode yang digunakan untuk mengukur performansi kerja operator dengan acuan empat kriteria yaitu kecakapan, usaha, kondisi kerja, dan konsistensi. Dengan menggunakan tabel *westhinghouse*.

*Allowance* atau Kelonggaran digunakan untuk menyatakan jumlah yang diperbolehkan dari presentasi waktu standar dan ditambahkan dalam waktu tersebut.

### 2.3 Metode 5S

Metode 5S merupakan tahap dalam menata kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja. Adapun cara yang digunakan untuk menciptakan suasana kerja yang nyaman dan terbebas dari bahaya ataupun gangguan di dalam suatu perusahaan yaitu dengan menerapkan sikap kerja 5S.

Menurut Imai (1998) 5S merupakan suatu metode dalam manajemen tempat kerja yang berasal dari bahasa Jepang. 5S dalam bahasa Indonesia juga dikenal dengan istilah 5R yaitu ringkas, rapi, resik, rawat, dan rajin. Banyak perusahaan perusahaan Jepang yang sudah mengimplementasikan konsep manajemen 5S ini dan konsep manajemen lima S ini bagi mereka sudah menjadi suatu perilaku yang harus dilakukan setiap hari.

Menurut Osada (2000) metode 5S merupakan suatu langkah yang dapat dilakukan untuk mencegah terjadinya pemborosan yang terjadi pada perusahaan. Metode lima S terdiri dari lima kata yang berasal dari bahasa Jepang yaitu *seiri*, *seiton*, *seiso*, *seiketsu*, dan *shitsuke*. Dari kelima kata tersebut masing-masing kata memiliki makna yang cukup luas dan dalam pelaksanaannya semuanya saling berkaitan dan tidak dapat dipisahkan.

Berdasarkan uraian di atas, metode 5S merupakan suatu metode manajemen lingkungan kerja yang secara berkesinambungan dan saling berkaitan antara satu dan lainnya, proses tersebut meliputi pemilahan, penataan, pembersihan, pemantapan, dan pembiasaan.

Menurut Imai (1998) Lima langkah untuk perawatan tempat kerja di dalam bahasa Indonesia disebut sebagai lima R (Resik, Rawat, Rapi, Ringkas, dan Rajin). Kampanye lima R di Indonesia di antaranya :

1. Ringkas artinya membedakan antara yang dibutuhkan dan yang tak dibutuhkan serta menyingkirkan yang tak dibutuhkan di dalam sebuah perusahaan. Menciptakan tempat kerja menjadi lebih ringkas, hanya memuat barang-barang yang dibutuhkan saja.

2. Rapi yakni menata semua barang yang ada setelah ringkas, dengan pola yang teratur dan tertib.
3. Resik ialah menjaga kondisi mesin yang siap pakai dan dalam keadaan bersih serta menciptakan kondisi tempat dan lingkungan kerja yang bersih.

Rawat yaitu memperluas konsep kebersihan pada diri pribadi dan secara terus menerus mempraktikkan tiga langkah terdahulu serta selalu berusaha menjaga keadaan yang sudah baik melalui standar.

Tahap dalam menata kondisi tempat kerja yang berdampak terhadap efisiensi kerja, produktivitas kerja, kualitas kerja, dan keselamatan kerja. Metode 5S terdiri dari lima kata yang berasal dari bahasa Jepang yaitu (1) *seiri*, (2) *seiton*, (3) *seiso*, (4) *seiketsu*, dan (5) *shitsuke*.

#### 2.4 Produktivitas kerja

Untuk mencapai produktivitas yang tinggi dalam suatu perusahaan pada proses produksi, selain tenaga kerja yang baik dan bahan baku yang tersedia harus juga didukung oleh beberapa faktor antara lain faktor *skill*, jaminan sosial, *attitude* dan etika kerja, *education*, tingkat penghasilan, tingkat sosial dan iklim kerja, hubungan individu, teknologi, gizi dan kesehatan, motivasi, dan produksi.

Menurut Sutrisno (2015) terdapat beberapa faktor yang dapat mempengaruhi produktivitas kerja operator, antara lain:

##### 1. Pelatihan

Latihan kerja dimaksudkan untuk melengkapi operator dengan keterampilan dan cara yang tepat untuk menggunakan peralatan kerja. Oleh karena itu, latihan kerja dibutuhkan bukan hanya sebagai pelengkap akan tetapi sekaligus untuk memberikan dasar-dasar pengetahuan.

2. Kemampuan fisik dan mental operator  
Kemampuan fisik dan keadaan mental merupakan hal yang sangat penting untuk menjadi perhatian bagi perusahaan karena kemampuan fisik dan keadaan mental mempunyai hubungan erat dengan produktivitas kerja operator.

##### 3. Hubungan antara bawahan dan atasan.

Hubungan antara bawahan dan atasan akan berpengaruh terhadap kegiatan yang dilakukan sehari-hari.

Kemudian menurut Sunyoto (2012), faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas kerja antara lain:

##### 1. Pendidikan

Menurut Notoatmodjo (2009), Pendidikan merupakan suatu upaya mengembangkan potensi manusia, sehingga mempunyai kemampuan untuk mengelola sumber daya alam yang tersedia untuk mewujudkan kesejahteraan masyarakat.

##### 2. Pelatihan

Pelatihan merupakan setiap usaha untuk memperbaiki reformasi operator pada suatu pekerjaan tertentu yang sedang menjadi tanggung jawabnya. Aktivitas sering dianggap sebagai aktivitas yang paling dapat dilihat dan paling umum dari semua aktivitas operator

##### 3. Motivasi

Motivasi terbentuk dari sikap seorang operator dalam menghadapi situasi kerja. Motivasi merupakan kondisi yang menggerakkan diri operator yang terarah dalam mencapai tujuan perusahaan.

Kemampuan pekerja dalam proses produksi dibandingkan dengan input yang digunakan seorang pekerja untuk menghasilkan barang atau jasa sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Kemudian sebagai tolak ukur keberhasilan suatu industri dalam menghasilkan barang atau jasa.

Peningkatan produktivitas kerja digunakan perusahaan untuk melihat semangat kerja, cara kerja, dan hasil kerja operator. Peningkatan produktivitas merupakan dambaan setiap perusahaan, pengertian produktivitas berkenaan dengan konsep ekonomis, filosofis, yang berkaitan dengan usaha atau kegiatan manusia yang menghasilkan barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan hidup manusia dan masyarakat pada umumnya. Peningkatan produktivitas kerja dapat dilihat melalui cara kerja yang digunakan operator dalam melaksanakan kegiatan produksi. Dalam peningkatan produktivitas terdapat tiga unsur yang merupakan kriteria untuk penilaian di antaranya semangat kerja, cara kerja, dan hasil kerja.

Pengukuran produktivitas kerja merupakan sistem yang digunakan untuk mengetahui kinerja karyawan apakah sudah melakukan pekerjaan dengan baik dan sesuai yang diinginkan oleh perusahaan.

### III. METODE PENELITIAN

Objek penelitian dilakukan di IKM Sherly Collection yang beralamat di JL.Ir. Purnomo Sidi, Bojongkantung, Kecamatan Langensari, Kota Banjar, Jawa Barat 46325, Penulis memfokuskan penelitian pada proses produksi baju gamis dikarenakan banyaknya permintaan dari konsumen.

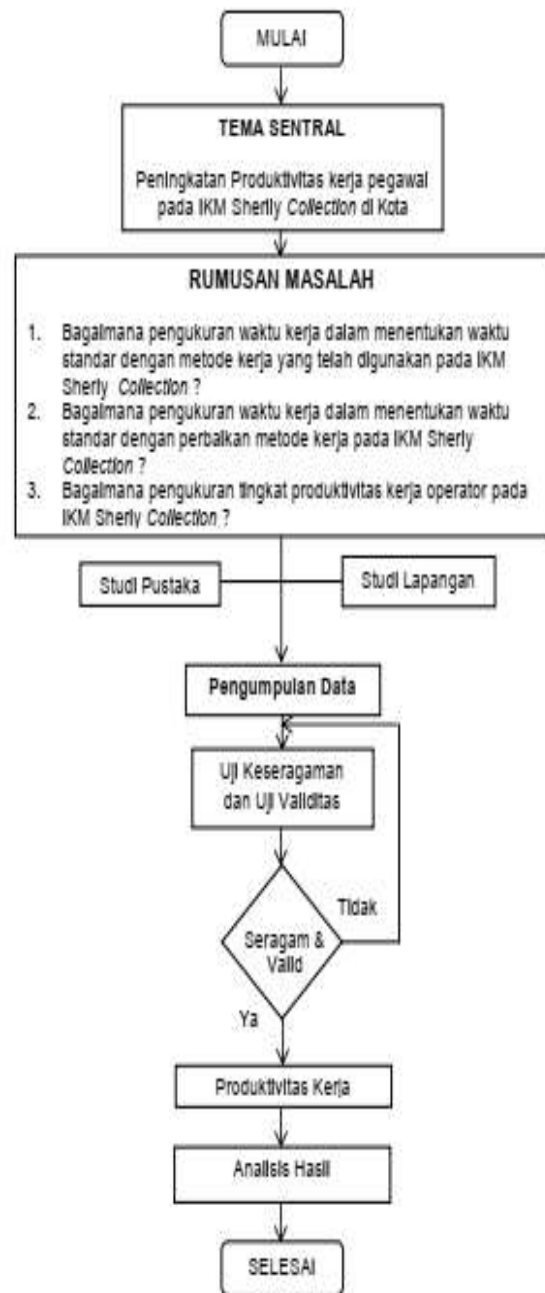
Penelitian ini menggunakan metode *time study* dan metode 5S. Metode 5S merupakan salah satu cara untuk menganalisis metode kerja yang digunakan perusahaan untuk dilakukan perbaikan untuk mengetahui waktu standar kerja dan tingkat produktivitas, selanjutnya dianalisis dengan *time study* yang merupakan salah satu metode yang digunakan untuk mengetahui waktu standar kerja yang menentukan faktor penyesuaian dan faktor kelonggaran dan menentukan tingkat produktivitas kerja karyawan. Oleh karena itu, metode di atas merupakan metode yang tepat untuk digunakan dalam penelitian ini.

Bahan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Data Primer : Data yang diperoleh secara langsung dari IKM Serly Collection melalui wawancara dan observasi dilapangan.
2. Data Sekunder : Data yang diperoleh secara tidak langsung dari sumber yang berkaitan dengan penelitian.

Alat yang digunakan dalam penelitian ini berupa jam henti atau *stopwatch*, alat tulis, laptop, dan lembar pengamatan waktu proses produksi.

Tahap penelitian ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 2. Bagan Alir Penelitian

### IV. HASIL PENELITIAN

#### 4.1 Identifikasi Proses Produksi Baju Gamis

Identifikasi proses produksi baju gamis dilakukan menggunakan *time study* dan 5S.



### A. Perbaikan Metode Kerja

Perbaikan Metode Kerja dilakukan dengan menganalisis metode kerja yang telah digunakan oleh perusahaan untuk dilakukan perbaikan menggunakan metode 5S (*Seiri, Seiton, Seiso, Sheiketsu, Shitsuke*).

**Tabel 1. Perbandingan Perbaikan Metode Kerja**

No.	Metode 5S	Metode Lama	Metode Baru
1.	<i>Seiri</i>	1. Peletakan peralatan kerja yang bercampur dengan peralatan- peralatan kerja yang lain.	1. Memisahkan barang di perlukan dengan barang yang tidak diperlukan di area operator seperti sarung bekas payet, tempa minum operator ya letakan di samping kerja.
2.	<i>Seiton</i>	1. Ada tumpukan pakaian hasil jahitan yang tidak diletakan pada tempat ataupun wadah spesial, menyebabkan area kerja yang tidak aman sehingga mengusik pekerja yang lain. 2. Benda sehabis berakhir diproses menunggu sebagian menit buat mengarah ke proses berikutnya. 3. Tidak terdapatnya tempat buat menaruh aksesoris, sehingga tempat kerja nampak berhamburan. 4. Tidak terdapatnya keteraturan pengelompokan perlengkapan kerja cocok kepentingannya. 5. Elemen kegiatan pada proses <i>packing</i> dilakukan di ruang bagian dalam, jauh dari tempat penyimpanan barang jadi.	1. Menempatkan tiap komponen kerja ke sesuatu tempat yang cocok dengan kepentingannya. 2. Benda yang sudah berakhir terbuat lain mengarah ke proses berikutnya tanpa menunggu. 3. Menempatkan pakaian hasil jahitan pada wadah spesial yang sudah disediakan. 4. Sediakan tempat buat menaruh aksesoris biar tidak berantakan.

**Tabel 1. Lanjutan Perbandingan Perbaikan Metode Kerja**

No.	Metode 5S	Metode Lama	Metode Baru
3.	<i>Seiso</i>	1. Terdapat sampah yang berserakan di dekat penyimpanan <i>aksesoris</i> . 2. Terdapat sampah berserakan di sepanjang area tempat kerja, bekas makanan dan minuman operator.	1. Membuang dan membersihkan semua sampah pada area kerja operator ke tempat yang telah di sediakan. 2. Membiasakan diri menyediakan waktu untuk membersihkan peralatan dan tempat kerja.
4.	<i>Sheiketsu</i>	1. Kesadaran pekerja untuk mempertahankan budaya kerja <i>seiri</i> (memilah), <i>seiton</i> (merapikan), dan <i>seiso</i> (membersihkan) secara terus menerus masih belum terlaksana dan perlu diterapkan. 2. Saat bekerja pekerja cenderung sambil berbicara dan saat berbicara proses menjadi terhenti-henti dan akhirnya memakan waktu lebih lama dari waktu biasanya. 3. Bekerja sesuai dengan kemampuan, tidak berpacu pada waktu karena belum adanya waktu standar.	1. Kesadaran pekerja untuk mempertahankan <i>seiri</i> , <i>seiton</i> , dan <i>seiso</i> secara terus menerus sudah mulai kebiasaan dengan cara kerja metode kerja yang baru. 2. Mengurangi berbicara saat bekerja dan fokus dengan apa yang dikerjakan sehingga waktu penyelesaian

**Tabel 1. Lanjutan Perbandingan  
Perbaikan Metode Kerja**

No.	Metode SS	Metode Lama	Metode Baru
		4. Bekerja sesuai dengan kehendak tanpa berpacuan terikat apapun, karena tidak mengetahui bahwa gerakan yang kurang efektif dapat mempengaruhi lama waktu Penyelesaian.	Lebih Cepat 3. Bekerja dengan berpacu pada waktu standar yang telah diperoleh dari pengukuran sebelumnya. 4. Mengurangi gerakan-gerakan yang kurang efektif yang dapat menambah allowance dalam bekerja.
5.	<i>Shitsuke</i>	1. Disiplin pribadi pekerja mengenai kebersihan dan kerapian dalam bekerja perlu di tingkatkan. 2. Penyuluhan terhadap akan pentingnya kebersihan dan kerapian terhadap peralatan dan tempat kerja pada pekerja masih belum terlaksana.	1. Disiplin pribadi karyawan mengenai kebersihan dan kerapian dalam bekerja masih perlu di tingkatkan. 2. Penyuluhan terhadap akan pentingnya kebersihan dan kerapian terhadap peralatan dan tempat kerja karyawan mulai menunjukkan hasilnya.

## B. Waktu Proses Produksi

Waktu proses produksi merupakan waktu yang dibutuhkan oleh suatu produk untuk melewati suatu rangkaian proses produksi menjadi hasil akhir yang diharapkan. Waktu proses yang dihasilkan dalam pengukuran ini didapatkan dari waktu kerja tiap operator produksi pada setiap operasi kerja, waktu proses produksi diambil menggunakan *stopwatch* sebanyak 40 kali waktu kerja, sehingga waktu yang diperoleh di sajikan dalam bentuk tabel seperti di bawah ini :

**Tabel 2. Data Hasil Pengukuran Waktu  
Kerja Produksi Baju Gamis**

No.	Satuan Kerja							
	Pola	Potong	Jahit	Pemasangan Aksesoris			Finishing	
				Sleting	Renda	Payet	Buang Benang	Packing
1	346.23	283.09	2499.66	19.80	381.37	393.37	37.02	208.07
2	388.03	298.27	2371.32	19.48	383.84	366.08	36.16	307.80
3	392.58	246.10	2074.24	19.01	623.19	549.32	36.63	309.44
4	318.79	224.95	2416.47	19.68	688.72	373.73	41.81	203.06
5	384.32	284.67	2146.08	19.43	636.64	316.62	36.61	191.37
6	368.13	314.63	2296.31	19.27	686.29	376.67	41.76	279.37
7	408.06	300.37	2145.04	20.02	639.21	365.01	38.33	293.97
8	393.68	216.82	2639.34	19.17	632.90	326.65	40.69	282.08
9	326.60	226.33	2168.03	18.32	539.33	393.34	36.03	229.73
10	351.36	312.77	2364.48	18.28	607.38	322.40	38.33	262.14
11	364.53	241.38	2672.66	19.03	616.84	309.20	41.88	237.41
12	431.14	211.23	1931.14	20.02	613.18	308.30	40.60	222.79
13	366.83	279.99	2426.73	19.07	638.88	372.66	38.39	207.12
14	426.76	316.41	2304.90	19.33	637.33	338.34	37.33	197.18
15	392.21	283.05	2183.37	19.30	638.98	334.63	38.34	249.40
16	318.69	287.31	2298.01	18.33	686.43	316.90	33.37	304.23
17	337.92	263.24	2397.72	19.63	333.11	493.10	33.83	222.33
18	313.46	213.43	2384.61	18.33	362.34	302.98	33.67	214.08
19	433.33	288.85	2223.85	19.68	605.51	313.59	36.49	223.57
20	323.18	227.21	2466.40	19.34	633.24	330.39	40.23	292.69
21	306.92	299.12	2604.30	19.64	685.39	398.32	33.92	260.70
22	306.83	294.26	1977.23	18.39	686.40	393.67	40.92	311.82
23	412.33	213.97	2138.53	18.22	686.37	337.21	40.33	284.03
24	338.09	230.34	2213.73	18.49	680.97	331.30	39.23	223.86
25	367.30	210.77	2496.96	18.33	382.13	301.17	37.09	199.74
26	416.76	264.24	1972.49	19.71	379.44	363.48	33.74	293.69
27	342.38	211.34	2093.73	18.77	564.91	389.87	41.61	260.02
28	363.90	246.04	1996.73	19.23	396.46	334.01	39.20	233.21
29	390.00	261.23	2300.37	18.38	361.09	330.80	36.93	238.90
30	329.69	288.76	2143.94	19.31	603.67	324.32	36.36	213.09
31	417.61	313.43	2308.73	18.43	634.00	333.78	40.94	202.64
32	411.31	243.04	1992.92	18.93	336.30	300.38	38.29	191.34
33	373.64	289.49	2224.63	18.26	682.03	301.90	33.99	296.30
4	374.30	297.88	2426.23	18.27	393.73	340.91	33.22	281.33
35	427.77	309.34	2063.28	19.39	333.68	331.16	33.61	287.72
36	335.73	237.05	2224.48	19.83	627.63	378.61	39.67	273.63
37	318.43	313.39	2291.97	19.24	661.41	320.99	40.02	296.04
38	431.01	303.31	2137.93	18.39	332.67	377.32	41.61	241.91
39	378.33	243.42	2092.82	19.17	374.38	374.34	41.91	203.29
40	339.30	288.49	2492.84	19.13	632.67	334.34	36.08	203.24

## A. Uji Kesergaman Data

Uji keseragaman data dilakukan untuk mengetahui data hasil pengamatan apakah sudah seragam atau belum yang ditandai dengan tidak adanya data yang ke luar dari

batas kontrol atas dan batas kontrol bawah. Kemudian pada perhitungan ini dapat disimpulkan bahwa semua data yang diambil seragam dan dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

**Tabel 3. Hasil Perhitungan Keseragaman Data Produksi Baju Gamis**

No.	Elemen Kerja	Sebelum Perbaikan		Setelah Perbaikan	
		N	Ket.	N	Ket.
1.	Penggambaran Pola	40	Seragam	40	Seragam
2.	Pemotongan	40	Seragam	40	Seragam
3.	Jahit	40	Seragam	40	Seragam
4.	Pemasangan Sleting	40	Seragam	40	Seragam
5.	Pemasangan Renda	40	Seragam	40	Seragam
6.	Pemasangan Payet	35	Seragam	40	Seragam
7.	Buang Benang	40	Seragam	40	Seragam
8.	Packing	40	Seragam	40	Seragam

#### B. Uji Kecukupan Data

Uji kecukupan data dilakukan untuk mengetahui data yang diambil apakah sudah cukup dan dapat mewakili populasinya. Dengan asumsi  $N' < N$ .

**Tabel 4. Hasil Perhitungan Uji Kecukupan Data Produksi Baju Gamis**

No.	Elemen Kerja	Sebelum Perbaikan		Setelah Perbaikan	
		N'	Ket.	N'	Ket.
1.	Penggambaran Pola	15,753 < N	Cukup	24,2094 < N	Cukup
2.	Pemotongan	29,031 < N	Cukup	14,964 < N	Cukup
3.	Jahit	12,757 < N	Cukup	9,2276 < N	Cukup
4.	Pemasangan Sleting	7,6105 < N	Cukup	0,5956 < N	Cukup
5.	Pemasangan Renda	4,72 < N	Cukup	3,2912 < N	Cukup
6.	Pemasangan Payet	1,31 < N	Cukup	2,1991 < N	Cukup
7.	Buang Benang	5,75 < N	Cukup	3,6145 < N	Cukup
8.	Packing	39,51 < N	Cukup	25,544 < N	Cukup

#### C. Produktivitas Kerja

Produktivitas kerja dilakukan dengan menghitung jumlah jam kerja perusahaan yaitu 6 hari dalam seminggu sehingga di tentukan bahwa total waktu kerja per hari adalah 7 jam. Dari hasil perhitungan didapatkan bahwa produktivitas kerja meningkat seperti dalam tabel dibawah ini :

**Tabel 5. Hasil Perhitungan Peningkatan Produktivitas Kerja**

Keterangan	Pengukuran waktu kerja sebelum Perbaikan	Pengukuran Waktu Kerja Setelah perbaikan
	Metode Kerja	Metode Kerja
Total Waktu Kerja	7 jam	7 jam
Waktu Standar	1,43 jam	1,11 jam
Unit yang dihasilkan	4 Unit/Hari	6 Unit/Hari
Standar Produktivitas Kerja	0,70 Unit/Jam	1 Unit/Jam
Rasio Produktivitas Kerja	10%	12%

#### V. PEMBAHASAN

Berdasarkan hasil pengamatan waktu kerja memakai metode *stopwatch time study*

serta *cperformance rating* yang sudah dilakukan di IKM Sherly Collection pada bagian proses produksi bisa diketahui bahwa nilai N ( waktu pengamatan) sebanyak 40 kali. Dengan tingkatan kepercayaan (*confidence*) sebesar 96% serta tingkatan ketelitian (*Degree of accuracy*) sebesar 5%. Sehingga formulasi permasalahan tersebut bisa disimpulkan bahwa:

1. Bersumber pada rumusan permasalahan, waktu baku ataupun waktu standar kerja yang maksimal untuk tiap- tiap pekerja saat sebelum perbaikan metode kerja ialah, pada penggambaran pola sebesar 447, 93 detik, pada pemotongan sebesar 333, 86 detik, pada penjahitan sebesar 2628, 65 detik, pada pemasangan sleting sebesar 23, 46 detik, pada proses pemasangan renda sebesar 679, 79 detik, pada proses pemasangan payet sebesar 701. 04 detik, pada proses buang benang sebesar 38, 74 detik serta pada proses *packing* sebesar 311, 62 detik, sehingga diperoleh waktu standar yang maksimal sebesar 1, 43 jam buat memproduksi satu unit baju gamis.
2. Bersumber pada rumusan permasalahan, waktu baku ataupun waktu standar kerja yang maksimal untuk tiap- tiap pekerja setelah perbaikan metode kerja ialah, pada penggambaran pola sebesar 317, 18 detik, pada pemotongan sebesar 238, 66 detik, pada penjahitan sebesar 32327, 92detik, pada pemasangan sleting sebesar 2, 17 detik, pada proses pemasangan renda sebesar 679, 79 detik, pada proses pemasangan payet sebesar 469, 96 detik, pada proses buang benang sebesar 3, 79 detik serta pada proses *packing* sebesar 157, 82 detik, sehingga diperoleh waktu standar yang maksimal sebesar 1, 11 jam untuk memproduksi satu unit baju gamis.
3. Pada penelitian ini pengukuran waktu kerja sangat mempengaruhi untuk *memonitoring* karyawan pada saat bekerja, sebab pada kegiatan kerja semacam ini tempo kerja, ketelitian, serta fokus kerja sangat diutamakan. Selaku tinjauan bisa dilihat dari analisis *performance rating*, setelah itu dtambahkan dengan 1,00 cocok dengan *performance* kerja dalam kondisi wajar, selaku ketentuan menciptakan nilai waktu wajar.
4. Pada uji keseragaman data rata- rata waktu kerja karyawan dikala dikerjakannya

penelitian tidak sangat fluktuatif sehingga hasil pengukuran waktu kerja masih dikategorikan cukup sebab tidak melebihi batasan kontrol atas serta batasan kontrol dasar. Sedangkan untuk uji kecukupan informasi dengan pertimbangan nilai  $N' < N$  hingga waktu pengamatan yang dicoba pada saat penelitian bisa dikatakan bahwa seluruh data yang dicoba perhitungan bisa dikatakan cukup, sebab tidak terdapat  $N'$  yang melebihi N.

5. Berdasarkan hasil perhitungan produktivitas kerja didapatkan hasil pengukuran dini sebesar 0, 70 unit/ jam buat standar produktivitas kerjanya, setelah itu buat perhitungan produktivitas kerja memakai pengukuran waktu kerja model baru diperoleh standar produktivitas kerja sebesar 1 unit/ jam. Perbandingan produktivitas kerja, terjalin kenaikan sebesar 0, 3 unit/ jam. Pengukuran waktu kerja model baru dicoba dengan kurangi gerakan- gerakan yang menimbulkan waktu bekerja jadi tidak efisien serta efektif, sehingga bisa tingkatkan produktivitas kerja.

## VI. KESIMPULAN

Bersumber pada hasil analisis serta ulasan, kesimpulan yang bisa diambil adalah:

1. Sehabis dicoba riset revisi pengukuran waktu kerja memakai *stopwatch time study*, diperoleh waktu standar yang maksimal sebesar 1, 11 jam buat menciptakan pakaian baju tertutup.
2. Hasil pengamatan sepanjang proses riset dicoba *rating factor* bisa mempengaruhi kinerja tiap- tiap pekerja, semacam dalam perihal keahlian yang dipunyai, usaha yang dijalani, keadaan dikala bekerja, serta tingkatan konsistensi pekerja dalam bekerja.
3. Perbaikan tata cara kerja dicoba bersumber pada keadaan dikala sebelum serta setelah revisi tata cara kerja. Revisi dicoba dengan Tata cara 5S( *Seiri, Seiton, Seiso, Sheiketsu*, serta *Shitsuke*), ialah sesi dalam menata kembali tempat kerja yang berakibat pada efisiensi kerja, produktivitas kerja, mutu kerja serta keselamatan kerja.

Berdasarkan hasil perbandingan perhitungan saat sebelum serta setelah revisi tata cara kerja dikenal produktivitas kerja lebih dahulu sebesar 4 unit/ hari jadi 6 unit/ hari,



terjalin kenaikan produktivitas kerja sebesar 2 unit/ hari. Dimana dengan ditetapkan waktu standar kerja industri bisa mengenali tingkatan produktivitas pekerjaanya. Hasil perhitungan kenaikan produktivitas kerja bisa dikenal jumlah penciptaan pakaian baju tertutup dalam satu hari.

#### UCAPAN TERIMA KASIH

Terima Kasih disampaikan kepada seluruh civitas akademika Fakultas Teknik Unigal atas bantuan dorongan dan semangat, sehingga dapat menyelesaikan penelitian ini dengan baik.

#### REFERENSI

1. Ismu Kusumanto dan Yoga Perdana. Perbaikan Metode Kerja Untuk Meningkatkan Produktivitas Kerja Operator Pada Stasiun Pengemasan di CV.Mie Sohun Ichlas. Jurnal Hasil Penelitian dan Karya Ilmiah Vol.2, No.2, 2016.
2. Maman Hilman. 2010. Pengaruh Pendidikan dan Pelatihan terhadap Produktivitas Kerja Karyawan Pada PT. Sang Hyang Seri Banjar.
3. Maman Hilman, Peri Sanria. 2021. Analisis Beban Kerja Pegawai Dengan Menggunakan Metode *Work Sampling* Untuk Menentukan Jumlah Pegawai yang Optimal (Studi Kasus : Studio Foto GMD Langensari).
4. Maryana dan Sri Meutia, Perbaikan Metode Kerja Pada Bagian Produksi Dengan Menggunakan *Man And Machine Chart*, Jurnal Teknovasi Volume 02, Nomor 2, 2015.
5. Nurul Fathurohman. 2016. Usulan Waktu Standar Kerja Pada Produksi Kaos Polos Menggunakan Metode *Stopwatch Time Study* di Suckseed Konveksi Tasikmalaya.
6. Rian Ahmad Jamaliyah. 2016. Analisa Pengukuran Kerja Untuk Mengoptimalkan Proses Produksi Otak-Otak Aduhai Dengan Menggunakan Metode *Time Study* Pada UKM Putra AR di Ciamis.
7. Sony Irawan, 2020. Pengukuran Waktu Kerja Dalam Menentukan Waktu Standar Guna Meningkatkan Produktivitas Kerja (Study Kasus : Home Industry Irasari Leather).
8. Sukma Bagas Prayuda. 2020. Analisis pengukuran kerja dalam menentukan waktu baku untuk meningkatkan produktivitas kerja pada produksi kerudung menggunakan metode *time study* pada ukm lisna *Collection* di tasikmalaya.
9. Sutalaksana, Iftikar Z. 2006. Teknik Perancangan Sistem Kerja. Institut Teknologi Bandung:Bandung.
10. Yusup Kurnia, Eky Aristriyana. 2019. Penentuan Waktu Baku Produksi Palet Dengan Menggunakan *Stopwatch* dan *Motion Time Measurment* Pada CV. Bintang Perdana di Pamarican. Ciamis: Universitas Galuh Ciamis

