

## ABSTRAK

PT. Beton Elemen Persada merupakan perusahaan yang memproduksi bahan bangunan seperti Bata Beton Ringan *Autoclave Aerated Concrete (AAC)*, Panel Dinding, dan Panel Lantai. Dalam proses produksinya perusahaan ini masih mengalami beberapa kendala salah satunya dalam pencapaian jumlah target produksi di *Dept. Packing*. Berdasarkan data perusahaan pada periode 2018 pencapaian target produksi di *Dept. Packing* hanya mencapai angka 50,20% dari target yang diminta perusahaan. Salah satu penyebab tidak tercapainya target produksi adalah jumlah tenaga kerja yang tidak seimbang dengan beban kerja, yang akhirnya menimbulkan antrian penumpukan barang di *Dept. Packing*. Penumpukan yang terjadi pada *Dept. Packing* ini menghambat kepada proses yang ada dibagian proses sebelumnya sehingga membuat proses produksi tidak berjalan lancar. Untuk memperbaiki keadaan ini maka diusulkan untuk melakukan pengukuran kerja dengan menggunakan metode *Work Sampling*.

Penelitian ini bertujuan untuk menentukan waktu standar dan jumlah operator yang optimal dengan menggunakan metode *Work Sampling*. *Work sampling* adalah teknik untuk mengadakan sejumlah besar pengamatan terhadap aktivitas kerja dari operator. Pengamatan aktivitas kerja untuk selang waktu yang diambil secara acak terhadap satu atau lebih operator dan kemudian mencatatnya apakah operator dalam keadaan bekerja atau menganggur.

Dari hasil pengolahan data didapatkan waktu standar operator A untuk memindahkan bata beton dengan menggunakan mesin *hoist* adalah 0,25 menit, waktu standar operator B untuk memindahkan bata beton ke palet adalah 0,28 menit/pcs, dan waktu standar operator C untuk menyiapkan palet dan mengikat tumpukan bata pada palet adalah 0,25 menit. Berdasarkan waktu standar kapasitas operator yang ada saat ini hanya dapat mengerjakan 1.890 bata beton perhari dari 3.780 bata beton yang ditargetkan oleh perusahaan. Usulan perbandingan dengan menambahkan jumlah operator disetiap proses *packing* dari 3 operator menjadi 6 operator. Dengan usulan tersebut bisa mengimbangi beban kerja operator dan meningkatkan jumlah target produksi yang diminta perusahaan yaitu dari 50,20% bisa menjadi 77,55%. Selain dapat meningkatkan jumlah target produksi, penambahan operator juga dapat mengurangi aktivitas penumpukan barang.

**Kata Kunci:** Bata Beton AAC, *Dept. Packing*, Kebutuhan Operator, Waktu Standar, *Work Sampling*.

## **ABSTRACT**

*PT. Beton Elemen Persada is a company that produces building materials such as Lightweight Concrete Autoclave Concrete (AAC), Wall Panels and Floor Panels. In the production process the company is still experiencing several obstacles, one of which is the achievement of the number of production targets in the Dept. Packing. Based on company data in the 2018 period the achievement of production targets in the Dept. Packing only reaches 50.20% of the target requested by the company. One reason for not achieving the production target is the amount of labor that is not balanced with the workload, which eventually leads to a queue of goods accumulation in the Dept. Packing. The buildup that happened to the Dept. This packing blocks the process in the previous process so that the production process does not run smoothly. To improve this situation, it is proposed to carry out work measurements using the Work Sampling method.*

*This study aims to determine the optimal standard time and number of operators using the Work Sampling method. Work sampling is a technique for holding a large number of observations on the work activities of the operator. Observation of work activities for intervals taken randomly on one or more operators and then record whether the operator is working or unemployed.*

*From the results of data processing, the standard operator A time to move concrete bricks using a hoist machine is 0.25 minutes, the standard time for operator B to move concrete bricks to the pallet is 0.28 minutes/pcs, and the standard time for operator C to prepare pallets and tie piles the brick on the pallet is 0.25 minutes. Based on the standard time the current capacity of the operator can only work 1,890 concrete bricks per day out of 3,780 concrete bricks targeted by the company. Proposed comparison by adding the number of operators in each packing process from 3 operators to 6 operators. With this proposal, it can offset the operator's workload and increase the number of production targets requested by the company, from 50.20% to 77.55%. Besides being able to increase the number of production targets, the addition of operators can also reduce the activity of stacking of goods.*

**Keywords:** AAC Concrete Brike, Dept. Packing, Operator Needs, Standard Time, Work Sampling.