

# **SKRIPSI**

**PERBAIKAN METODE KERJA  
DI DEPARTEMEN PACKAGING  
DI PT. SUMBER RASA**



**DISUSUN OLEH :**

**Oktorizky R M**

**NRP : 5303003059**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA  
SURABAYA  
2009**

## LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi dengan judul “PERBAIKAN METODE KERJA DI DEPARTEMEN PACKAGING DI PT. SUMBER RASA” yang disusun oleh mahasiswa :

- Nama : Oktorizky Rifianez Mariosa
- Nomor Pokok : 5303003059
- Tanggal Ujian : 9 Juli 2009

dinyatakan telah memenuhi sebagian persyaratan kurikulum Jurusan Teknik Industri guna memperoleh gelar Sarjana Teknik bidang Teknik Industri.

Surabaya, 27 Juli 2009

Pembimbing I

Anastasia L M, ST, MSc., MMT  
NIK. 531.03.0564

Pembimbing II

Julius Mulyono, ST., MT.  
NIK. 531.97.0299

Dewan Penguji,

Ketua,

Dian Retno SD, ST, MT.  
NIK. 531.97.0298

Sekretaris,

Anastasia L M, ST, MSc., MMT  
NIK. 531.03.0564

Anggota,

Dini Endah Setyo Rahaju, ST, MT.  
NIK. 531.02.0539

Anggota,

Ign. Joko Mulyono, STP., MT.  
NIK. 531.98.0325

Mengetahui / Menyetujui

Dekan Fakultas Teknik,



Ir. Pohanes Sudaryanto, MT.  
NIK. 521.89.0151

Ketua Jurusan Teknik Industri,



Julius Mulyono, ST., MT.  
NIK. 531.97.0299

## KATA PENGANTAR

Puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa atas segala berkat dan penyertaanNya, penulis dapat menyelesaikan laporan skripsi yang berjudul PERBAIKAN METODE KERJA DI DEPARTEMEN PACKAGING DI PT. SUMBER RASA. Laporan skripsi ini disusun sebagai salah satu persyaratan akademis untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik pada Fakultas Teknik Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Pada kesempatan ini pula penulis tidak lupa untuk mengucapkan terima kasih kepada berbagai pihak yang telah membantu penulis dalam melaksanakan skripsi, baik bantuan secara moral maupun material, antara lain sebagai berikut :

1. Tuhan Yesus Kristus yang memampukan penulis untuk bisa membuat Laporan Skripsi ini.
2. Bapak Ir. Rasional Sitepu, M. Eng, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.
3. Bapak Julius Mulyono, ST., MT., selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya dan sebagai Dosen Pembimbing II yang telah bersabar membimbing penulis, memberi pengetahuan dan pengarahan untuk menyelesaikan Laporan Skripsi ini..
4. Ibu Anastasia L Maukar, ST, MSc., MMT selaku Dosen Pembimbing I yang telah bersabar membimbing penulis, memberi pengetahuan dan pengarahan untuk menyelesaikan Laporan Skripsi ini.
5. Segenap dosen Fakultas Teknik Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya yang telah mendidik, membimbing, dan membantu selama masa studi maupun selama penyusunan dan penyelesaian skripsi ini.
6. Bapak Gwan selaku pemilik Perusahaan Mie Sumber Rasa yang telah bersedia memberikan kesempatan dan bantuan kepada penulis untuk melakukan penelitian.
7. Seluruh staff dan karyawan Perusahaan Mie Sumber Rasa atas segala bantuan dan pengarahannya.
8. Orang Tua dan semua kerabat yang selalu siap mengucurkan dana dan selalu siap memberikan dukungan semangat serta doa.
9. Semua teman-teman mahapatih yang ada di seluruh nusantara ini atas support dan doanya.

10. Mahapatih yang dengan setia mengantar kemanapun tujuan saya demi Laporan Skripsi ini.
11. Kepada Yulius Saolo, Ondha, Victor P, Stefanus Sangir, Don The E Team, Wahyu The A Team, Alvin The A Team, Risky, Edo, Shella, Firlana Rahmania Soendoro, dan semua teman-teman yang telah memberikan bantuan dan inspirasinya untuk menyelesaikan Tugas Skripsi ini.

Laporan Skripsi ini masih jauh dari sempurna, namun semoga di dalam ketidaksempurnaannya, Laporan Skripsi ini dapat bermanfaat bagi orang yang membaca dan memberikan inspirasi bagi penelitian-penelitian sejenis di masa mendatang. Terima kasih dan Tuhan Memberkati

Surabaya, 27 July 2009

Penulis

## DAFTAR ISI

JUDUL.....	i
LEMBAR PENGESAHAN.....	ii
KATA PENGANTAR.....	iii
DAFTAR ISI .....	v
ABSTRAK.....	viii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	2
1.4 Sistematika Penulisan.....	2
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	
2.1 <i>Tools For Quality Improvement</i> .....	4
2.1.1 <i>Seven Quality Tools</i> .....	4
2.2 Waktu Standard.....	9
2.3 Prinsip Daya Guna Gerak.....	16
2.4 Perencanaan Produk .....	19
2.4.1 Identifikasi Kebutuhan Pelanggan.....	20
2.4.2 Spesifikasi Produk.....	21
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN</b>	
3.1 Tahapan Penelitian.....	22
3.2 Prosedur Penelitian dan Pengolahan Data.....	23
3.3 Analisa dan Pembahasan.....	26
3.4 Kesimpulan dan Saran.....	26
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA</b>	
4.1 Sejarah Perusahaan.....	27
4.2 Struktur Organisasi.....	27
4.3 Proses Pembuatan Mie.....	29
4.3.1 Bahan Baku.....	29
4.3.2 Proses Produksi.....	31
4.3.2.1 Proses Pencampuran Bahan Baku.....	31
4.3.2.2 Proses Pengepressan.....	31

4.3.2.3	Proses Pemotongan dan Pelipatan Mie.....	31
4.3.2.4	Proses Pengukusan.....	32
4.3.2.5	Proses Pengovenan.....	32
4.3.5.6	Proses Pendinginan dan Pengepakan.....	32
4.3.3	<i>Flowchart</i> .....	33
4.3.4	Jenis-jenis Mesin.....	34
4.4	Pengolahan Data.....	35
4.4.1	Mengidentifikasi Masalah yang Terjadi.....	35
4.4.2	Menetapkan Ukuran Kinerja.....	38
4.4.3	Mengumpulkan Data Produk Cacat dan Data Waktu Pekerja Untuk Mengemas Tiap Produk.....	39
4.4.4	Mengolah Data Serta Mengukur Data Produk Cacat dan Data Waktu Pekerja Untuk Mengemas Tiap Produk.....	43
4.4.4.1	Rasio Kemampuan <i>Packing</i> .....	43
4.4.4.1.1	Uji Keseragaman Data.....	43
4.4.4.1.2	Uji Kecukupan Data.....	44
4.4.4.1.3	Data <i>Performance Rating</i> .....	44
4.4.4.1.4	Data <i>Allowance</i> .....	45
4.4.4.1.5	Data Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Standar.....	45
4.4.4.2	Rasio Produk Cacat.....	46
4.4.5	Mengidentifikasi faktor-faktor Penyebab Masalah.....	47
4.4.5.1	Rasio Kemampuan <i>Packing</i> Pekerja.....	47
4.4.5.2	Rasio Produk Cacat.....	48
4.4.6	Merencanakan Perbaikan dan Mengusulkan Perbaikan Tersebut Ke Manajemen.....	50
4.4.6.1	Rasio Kemampuan <i>Packing</i> Pekerja.....	50
4.4.6.2	Rasio Produk Cacat.....	53
4.4.6.2.1	Pernyataan Misi.....	54
4.4.6.2.2	Identifikasi Kebutuhan Karyawan.....	54
4.4.6.2.3	Pernyataan Karyawan dan Hasil Interpretasi.....	55

4.4.7 Mengukur Kembali Waktu Standar Pekerja Pada Proses <i>Packaging</i> Setelah Dilakukan Perbaikan.....	59
4.4.7.1 Uji Keseragaman Data.....	59
4.4.7.2 Uji Kecukupan Data.....	60
4.4.7.3 Data <i>Performance Rating</i> .....	61
4.4.7.4 Data <i>Allowance</i> .....	61
4.4.7.5 Data Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Standar.....	62
4.4.7.6 Perhitungan Rasio Setelah Perbaikan.....	62
<b>BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN</b>	
5.1 Analisa.....	63
5.1.1 Rasio Kemampuan <i>Packing</i> Pekerja.....	63
5.1.2 Rasio Produk Cacat.....	64
5.2 Analisa Evaluasi.....	65
5.2.1 Evaluasi Rasio Kemampuan <i>Packing</i> Pekerja Sebelum Perbaikan.....	65
5.2.2 Evaluasi Rasio Kemampuan <i>Packing</i> Pekerja Setelah Perbaikan.....	73
5.2.3 Evaluasi Produk Cacat.....	75
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN</b>	
6.1 Kesimpulan.....	79
6.2 Saran.....	80
DAFTAR PUSTAKA.....	81
<b>LAMPIRAN</b>	
Lampiran A.....	82
Lampiran B.....	83

## ABSTRAKSI

Dalam suatu industri, diperlukan suatu ukuran kinerja untuk mengetahui pencapaian kegiatan – kegiatan yang produktif pada industri tersebut. Pencapaian kinerja pada suatu industri khususnya pada perusahaan yang menggunakan tenaga kerja manusia perlu diketahui untuk mengetahui seberapa besar tingkat kinerja pekerja yang telah dicapai. Namun faktanya peningkatan kinerja karyawan terkait erat dengan kualitas suatu produk. Dengan meningkatkan kinerja karyawan seringkali perusahaan dihadapkan dengan penurunan kualitas atau kenaikan produk cacat dari sebuah produk sebagai dampak peningkatan kinerja karyawan. Untuk mengatasi permasalahan tersebut manajemen harus secara konsisten melakukan perbaikan metode kerja tanpa mengesampingkan kualitas suatu produk. Melalui pengamatan awal dan wawancara di PT Sumber Rasa, diperoleh permasalahan yang seringkali terjadi pada perusahaan mie ini. Dalam perkembangannya, perusahaan ini masih perlu perbaikan pada proses produksinya. Sejauh ini perusahaan belum pernah melakukan aktifitas pengukuran kinerja karyawannya. Masih ada yang buruk pada bagian *packaging*. Seperti contohnya banyaknya produk cacat yang dihasilkan pada bagian *packaging* ini dan buruknya pengerjaan pekerja dalam mengemas produk jadi. Dengan menghitung rasio kemampuan packing pekerja di dapat angka sebesar 46 unit/jam/orang. Dengan memperbaiki metode kerja pekerja pada proses *packaging*, kemudian di hitung waktu standar pekerja maka didapat angka sebesar 49 unit/jam/orang. Dengan perbaikan metode kerja ini, perusahaan mampu menghemat biaya sebesar Rp. 6/bungkusnya. Jika dihitung dalam bulan, maka penghematan perusahaan ini mencapai Rp. 111.500/pekerja. Karena dibagian *packaging* terdapat 4 orang pekerja maka dalam satu bulan perusahaan dapat menghemat sebesar Rp. 446.000/bulan.

**Kata kunci** : Kinerja, Perbaikan metode kerja, waktu standar