

**LAPORAN KERJA PRAKTEK
PT. SURYA TIMUR PANEL
JL. NGORO INDUSTRI PERSADA BLOK V / 1A,
MOJOKERTO
JAWA TIMUR**



DISUSUN OLEH:

ERWIN KURNIAWAN MULIA

5303010032

**FAKULTAS TEKNIK
JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA
S U R A B A Y A**

2015

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan Kerja Praktek di PT. SURYA TIEMUR PANEL, Jl. Ngoro Industri Persada BLOK V/1A Mojokerto, tanggal 24 Juni 2013 sampai dengan 31 Juli 2013 telah diseminarkan/diujikan dan disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa:

1. Nama : Erwin Kurniawan Mulia
NRP : 5303010032

telah menyelesaikan sebagian kurikulum Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 1 Juli 2015

Pembimbing lapangan

PT. Surya Timur Panel
KAWASAN INDUSTRI NGORO BLOK V/1A NO. 1A
TELP. (0321) 6815345 | 6815347
FAX. (0321) 6815345
MOJOKERTO - INDONESIA

Frans Teguh

Dosen Pembimbing



Martinus EdySianto, ST., MT
NIK. 531.98.0305

Ketua Jurusan



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

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa laporan kerja praktek ini benar – benar merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan hasil karya orang lain, baik sebagian maupun seluruhnya, kecuali dinyatakan dalam teks. Seandainya diketahui bahwa laporan kerja praktek ini ternyata merupakan hasil karya orang lain, maka saya sadar dan menerima konsekuensi bahwa laporan kerja praktek ini tidak dapat saya gunakan sebagai syarat untuk memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 20 Agustus 2013

Mahasiswa yang bersangkutan



Erwin Kurniawan Mulia

NRP.5303010032

LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya :

Nama / NRP : Erwin Kurniawan Mulia / 5303010032

Menyetujui Laporan Kerja Praktek / karya ilmiah saya dengan judul “**LAPORAN KERJA PRAKTEK DI PT. SURYA TIMUR PANEL**” untuk dipublikasikan / ditampilkan di internet atau media lainnya untuk kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang – Undang Hak Cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi karya ilmiah ini saya buat dengan sebenar – benarnya.

Surabaya, 20 Agustus 2013

Yang menyatakan



Erwin Kurniawan Mulia

NRP.5303010032

KATA PENGANTAR

Dengan mengucapkan kata puji syukur kepada Tuhan Yang Maha Esa, atas berkat dan bimbinganNya, sehingga penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktek yang merupakan salah satu syarat yang harus ditempuh untuk memperoleh gelar kesarjanaan dalam bidang Teknik Industri di Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Selama melakukan penulisan Laporan Kerja Praktek ini penulis banyak memperoleh manfaat dari pengamatan secara langsung di lapangan, disamping itu juga penulis dapat mengaplikasikan hasil yang diperoleh di bangku kuliah ke dalam dunia nyata.

Segala daya dan pikiran telah dicurahkan oleh penulis untuk dapat terselesaikannya Laporan Kerja Praktek. Adanya kesulitan dan hambatan justru memacu penulis untuk terus berkarya lebih baik, ini tidak lepas dari bantuan dosen pembimbing, dosen, saudara, dan teman – teman.

Dalam penulisan laporan ini, saya telah memperoleh dukungan dari banyak pihak yang membantu saya dan pada kesempatan kali ini saya menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Martinus Edy Sianto, S.T., M.T. , selaku dosen pembimbing yang telah banyak membimbing penulis dengan baik dan sabar dalam memberikan saran-saran yang sangat berguna dalam pembuatan Laporan Kerja Praktek.
2. Bapak Tan Deny Tantana yang telah memberikan tempat untuk menetap sementara selama kegiatan kerja praktek.
3. Bapak Loren Sungkono selaku pimpinan yang telah memberikan tempat untuk pelaksanaan Kerja Praktek.
4. Bapak Frans Teguh selaku kepala bagian produksi yang telah memberikan bimbingan pada saat Kerja Praktek berlangsung.
5. Para karyawan PT. Surya Timur Panel yang telah meluangkan waktunya untuk memberikan informasi yang dibutuhkan dalam penyusunan Laporan Kerja Praktek.

6. Yang tercinta Papa dan Mama, terima kasih sedalam dalamnya karena telah membesarkan saya dan mendidik saya sehingga bisa masuk masuk perguruan tinggi dan mendoakan saya dapat menyelesaikan kuliah sampai saat ini.
7. Terima kasih kepada kakak yang tercinta yang telah memberikan waktu sebagian supaya penulis dapat menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini, walaupun dia juga dalam menyelesaikan skripsinya.
8. Terima kasih kepada Iing yang telah memerikan waktu dan kesabaran dalam membantu penyelesaian laporan kerja praktek.

Walaupun penulis sudah menyelesaikan Laporan Kerja Praktek ini, penulis menyadari masih banyak kekurangan-kekurangan baik isi maupun penyusunan kalimat. Oleh karena itu untuk kesempurnaan dalam Laporan Kerja Praktek, penulis mengharapkan kritik dan maupun saran yang bersifat membangun.

Akhir kata penulis mengharapkan semoga Laporan Kerja Praktek ini dapat memberikan masukan dan bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan, khususnya mahasiswa Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala.

Surabaya, Juni 2015

Penyusun

ABSTRAK

Pengukuran waktu kerja adalah metode penerapan keseimbangan antara kegiatan manusia yang dikontribusikan dengan unit output yang dihasilkan. Untuk menghitung waktu baku penyelesaian pekerjaan guna memilih alternatif metode kerja terbaik, maka perlu diterapkan prinsip-prinsip dan teknik-teknik pengukuran kerja. Melalui pengukuran waktu kerja akan didapatkan waktu standar dan output standar sehingga berguna untuk mengetahui waktu proses produksi yang dilakukan PT. Surya Timur Panel yang bergerak dalam bidang industri *furniture*.

Waktu standar merupakan inputan yang sifatnya mendasar dan mutlak diperlukan sehingga perlu dipersiapkan terlebih dahulu. Oleh sebab itu, pada tugas khusus ini dilakukan perhitungan waktu standar termasuk penyusunan OPC (*Operation Process Chart*) berdasarkan waktu standar tersebut. Dengan adanya waktu standar diharapkan perusahaan dapat menjadwalkan semua produksinya sehingga tidak akan mengalami keterlambatan dalam pemenuhan semua permintaan pelanggan.

Kata Kunci: Output standar, Waktu Standar, *Stopwatch time study*.

DAFTAR ISI

| | Halaman |
|---|----------------|
| LEMBAR PENGESAHAN | ii |
| KATA PENGANTAR | iii |
| ABSTRAK | vi |
| DAFTAR ISI | vii |
| BAB 1 PENDAHULUAN | 1 |
| 1.1. Latar Belakang | 1 |
| 1.2. Tujuan dan Manfaat | 1 |
| 1.3. Pokok Bahasan | 2 |
| 1.4. Tempat dan Waktu | 2 |
| 1.5. Sistem Penulisan Laporan | 3 |
| BAB 2 TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN | 4 |
| 2.1. Sejarah Perusahaan | 4 |
| 2.2. Produk | 4 |
| 2.3. Manajemen Perusahaan | 5 |
| 2.3.1. Visi | 5 |
| 2.3.2. Misi | 5 |
| 2.4. Bagan Organisasi | 5 |
| 2.4.1. Pembagian Kerja | 8 |
| 2.5. Jam Kerja | 10 |
| BAB 3 TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN | 11 |
| 3.1. Proses Bisnis Perusahaan atau Unit Usaha atau Departemen | 11 |
| 3.2. Produk yang Dihasilkan | 11 |
| 3.3. Proses Produksi | 11 |
| 3.4. Fasilitas Produksi | 12 |
| 3.5. <i>Operation Process Chart</i> | 13 |
| BAB 4 TUGAS KHUSUS | 14 |
| 4.1. Pendahuluan | 14 |
| 4.2. Permasalahan | 15 |

| | |
|---|----|
| 4.3. Landasan Teori | 15 |
| 4.3.1. Keseragaman Data | 17 |
| 4.3.2. Kecukupan Data | 18 |
| 4.3.3. Rating Performance Kerja | 19 |
| 4.3.3.1. <i>Westing House System's Rating</i> | 20 |
| 4.3.4. Waktu Longgar atau <i>Allowance</i> | 21 |
| 4.3.5. Waktu Normal | 22 |
| 4.3.6. Waktu Baku | 23 |
| 4.3.7. <i>Output Standard</i> | 23 |
| 4.4. Metodologi Penelitian | 24 |
| 4.5. <i>Bill Of Material</i> | 26 |
| 4.6. Pengumpulan dan Pengolahan Data | 27 |
| 4.6.1. Proses <i>Table Saw</i> Meja Atas | 29 |
| 4.6.2. Proses <i>Spindle</i> Meja Atas | 30 |
| 4.6.3. Proses <i>Edging</i> Meja Atas | 32 |
| 4.6.4. Proses bor Meja Atas | 34 |
| 4.6.5. Proses <i>Table Saw</i> Meja Bawah | 35 |
| 4.6.6. Proses <i>Edging</i> Meja Bawah | 37 |
| 4.6.7. Proses Bor Meja Bawah | 38 |
| 4.6.8. Proses <i>Table Saw</i> Samping | 40 |
| 4.6.9. Proses <i>Edging</i> Samping | 41 |
| 4.6.10. Proses Bor Samping | 43 |
| 4.6.11. Proses <i>Table Saw</i> 1 Muka Laci | 44 |
| 4.6.12. Proses <i>Table Saw</i> 2 Muka Laci | 46 |
| 4.6.13. Proses <i>Edging</i> Muka Laci | 48 |
| 4.6.14. Proses Bor Muka Laci | 49 |
| 4.6.15. Proses <i>Table Saw</i> Samping Laci | 51 |
| 4.6.16. Proses <i>Edging</i> Samping Laci | 52 |
| 4.6.17. Proses Bor Samping Laci | 54 |
| 4.6.18. Proses <i>Table Saw</i> Deck Laci | 55 |
| 4.6.19. Proses <i>Edging</i> Deck Laci | 57 |

| | |
|---|----|
| 4.6.20. Proses Bor Deck Laci | 58 |
| 4.6.21. Proses <i>Table Saw</i> Alas Laci | 60 |
| 4.6.22. Proses Table Saw Deck Belakang | 61 |
| 4.6.23. Proses <i>Packing Terakhir</i> | 62 |
| 4.6.24. Tabel Waktu Standar dan <i>Output</i> Standar | 63 |
| BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN | 65 |
| 5.1. Kesimpulan | 65 |
| 5.2. Saran | 65 |
| DAFTAR PUSTAKA | 66 |
| LAMPIRAN | 67 |