

ABSTRAK

PT. Synergy Karya Cemerlang merupakan perusahaan pengolahan kayu yang menghadapi permasalahan ketidakaturan waktu kerja pada proses produksi papan kayu. Kondisi tersebut menyebabkan terjadinya variasi waktu pengerjaan antar operator, penumpukan material (*bottleneck*), dan keterlambatan produksi. Belum adanya pengukuran waktu kerja yang sistematis dan terstandarisasi menjadi faktor utama yang menghambat efisiensi operasional perusahaan. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis waktu kerja pada setiap elemen proses produksi papan kayu, menghitung waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku, serta menentukan standar waktu produksi yang dapat dijadikan acuan dalam perencanaan dan pengendalian produksi.

Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif dengan pendekatan *time study*. Pengumpulan data dilakukan melalui pengamatan langsung menggunakan stopwatch pada setiap stasiun kerja di lini produksi papan kayu yang berlokasi di PT. Synergy Karya Cemerlang, Kecamatan Kedungreja, Kabupaten Cilacap, Jawa Tengah. Data yang diperoleh kemudian dianalisis melalui uji keseragaman data, uji kecukupan data, serta perhitungan waktu siklus, waktu normal dengan faktor penyesuaian (*performance rating*), dan waktu baku dengan faktor kelonggaran (*allowance*). Hasil pengolahan data divisualisasikan dalam bentuk Peta Proses Operasi (OPC) dan Peta Aliran Proses (FPC).

Hasil penelitian ini diharapkan dapat menghasilkan data waktu baku yang valid sebagai landasan penetapan target kerja, perencanaan kapasitas produksi, dan evaluasi produktivitas tenaga kerja. Selain itu, penelitian ini diharapkan mampu mengidentifikasi tahapan proses yang tidak efisien serta memberikan rekomendasi perbaikan guna meningkatkan produktivitas dan daya saing perusahaan secara berkelanjutan.

Kata Kunci: Time Study, Waktu Baku, Waktu Normal, Waktu Siklus, Produktivitas, Papan Kayu.

ABSTRACT

PT. Synergy Karya Cemerlang is a wood processing company facing problems related to irregular working time in its wood board production process. This condition leads to variations in processing time among operators, material accumulation (bottlenecks), and production delays. The absence of a systematic and standardized work time measurement is the main factor hindering the company's operational efficiency. This study aims to analyze the work time of each element in the wood board production process, calculate cycle time, normal time, and standard time, and determine production time standards that can serve as a reference for production planning and control.

The research method used is descriptive quantitative with a time study approach. Data collection was carried out through direct observation using a stopwatch at each work station along the wood board production line located at PT. Synergy Karya Cemerlang, Kedungreja District, Cilacap Regency, Central Java. The data obtained were then analyzed through data uniformity tests, data adequacy tests, as well as calculations of cycle time, normal time using a performance rating adjustment factor, and standard time using an allowance factor. The results of the data processing are visualized in the form of an Operation Process Chart (OPC) and a Flow Process Chart (FPC).

The results of this study are expected to produce valid standard time data as a basis for setting work targets, planning production capacity, and evaluating labor productivity. In addition, this study is expected to identify inefficient process stages and provide improvement recommendations to sustainably enhance the company's productivity and competitiveness.

Keywords: *Time Study, Standard Time, Normal Time, Cycle Time, Productivity, Wood Board.*