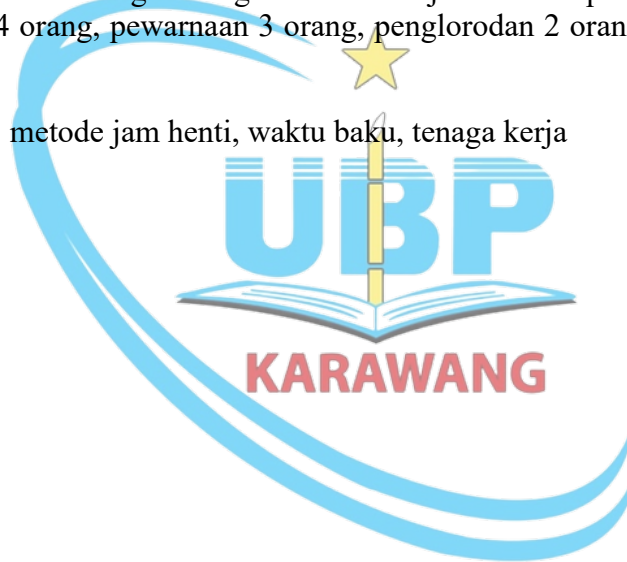


ABSTRAK

Workshop Batik Karawang merupakan salah satu UKM batik tradisional yang memproduksi batik cap dan batik tulis, dengan berbagai jenis motif khas karawang. Strategi produksi yang dijalankan yakni *make to order*, belum adanya pedoman waktu produksi untuk setiap stasiun kerjanya. Pada bulan Januari 2020 pesanan batik yang diterima sudah masuk antrian produksi sampai bulan Juli 2020, dengan kata lain sudah terjadi penumpukan pesanan dengan antrian 7 bulan. Jika hal ini terus dibiarkan, dapat memiliki dampak buruk pada UKM tersebut. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal berdasarkan waktu baku pada setiap tahapan proses, dengan menggunakan metode pengukuran waktu langsung “metode jam henti”. Dari hasil penelitian dan perhitungan didapatkan waktu baku untuk masing-masing stasiun kerja yaitu pemotongan 1,83 menit, pengecapan 33,78 menit, pewarnaan 21,85 menit, penglorodan 9,88 menit dan pengemasan 8,81 menit. Usulan tenaga kerja yang optimal untuk masing-masing stasiun kerja adalah pemotongan 1 orang, pengecapan 4 orang, pewarnaan 3 orang, penglorodan 2 orang dan pengemasan 1 orang.

Kata Kunci: metode jam henti, waktu baku, tenaga kerja



ABSTRACT

Workshop of Batik Karawang is one of traditional batik's UKM that produces hand-stamp batik and hand-drawn batik, with various types of typical motifs (legacy) from Karawang. The production strategy undertaken for making order, there is no production schedule for each work station. In January, 2020 the number of batik order received had entered the queue in July 2020, in other words there had been a buildup of order with a queue of 7 months. If this continues, it can have a bad impact on the UKM. The purpose of this research is to determine the optimal number of workers based on the standard time at each stage of the process, by using the direct time measurement method "stopwatch time study". From the results of station, are cutting 1,83 minutes, tasting 33,78 minutes, coloring 21,85 minutes, penglorodan 9,88 minutes, and packaging 8,81 minutes. The optimal workforce suggestions for each work station are cutting 1 person, tasting 4 people, coloring 3 people, penglorodan 2 people and packing 1 person.

Keyword: stopwatch time study, standard time, manpower

