



RINGKASAN

AZIGHAH ZAHRA. Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja pada Operator Proses *Sizing Line Shock Absorber* di PT Fine Sinter Indonesia, Karawang Jawa Barat. *The Implementation of Work Methods and Measurement of Sizing Process Operators Line Shock Absorber at PT Fine Sinter Indonesia, Jawa Barat*. Dibimbing oleh PURANA INDRAWAN

Praktik Kerja Lapangan dilakukan di PT Fine Sinter Indonesia yaitu perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur otomotif. PT Fine Sinter berkantor pusat di Shinohara, Akechi-cho, Kasugai City, Aichi, Japan. Untuk memenuhi kebutuhan pelanggan secara global, fine sinter memiliki pabrik di tiga pangkalan asia (Thailand, China, Jepang, dan Indonesia) dan satu pangkalan di amerika utara (U.S.). PT Fine Sinter Indonesia didirikan pada tahun 2012 pada tanggal 24 September 2012 dan memulai produksinya secara massal pada tanggal 21 Februari 2013 PT Fine Sinter Indonesia berlokasi di Kawasan Industri Mitra Karawang, Jl. Mitra Raya II Blok E-6, Kawasan PT Techno Park Indonesia, Parungmulya, Kec. Ciampel, Kab. Karawang, Jawa Barat.

Tujuan dilakukan praktik kerja lapang adalah untuk mengevaluasi penerapan Metode dan Pengukuran Kerja pada proses *Sizing Line Shock Absorber*. Manfaat penerapan Metode dan Pengukuran Kerja adalah perbaikan kerja yang sehat, nyaman dan aman. Kegiatan ini juga mengevaluasi stasiun kerja operator agar ergonomis. Selain itu dapat menentukan standar waktu baku yang dapat digunakan untuk melihat produktivitas dan efisiensi produk.

Laporan ini membahas mengenai metode dan pengukuran kerja yang mencakup peta kerja, ergonomi, studi gerakan, ekonomi gerakan, serta mengukur waktu baku. Peta Kerja terdiri dari Peta Proses Operasi (PPO), Peta Aliran Proses (PAP), Diagram Alir, serta Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan (PTKTK) dalam proses *Sizing*. Pembahasan mengenai ergonomi terdiri dari *display*, keadaan lingkungan, dan antropometri. Prinsip-prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh, tempat kerja dan perancangan peralatan. Metode yang digunakan untuk menghitung waktu baku pada proses *Sizing* adalah metode jam henti (*Stopwatch*).

Hasil pembahasan diketahui bahwa perlu adanya evaluasi stasiun kerja, dimana terdapat box-box kosong yang terletak dibelakang operator sehingga mempersempit ruang gerak operator, evaluasi *layout* dilakukan untuk menciptakan lingkungan kerja yang aman dan dapat mengurangi gerakan memutar untuk mengambil *box*. Selain itu hasil dari pengukuran kerja diperoleh waktu baku sebesar 3,34 detik sehingga dalam sehari dapat menghasilkan 8619 item. Nilai ini tidak dapat mencapai target yang telah ditetapkan perusahaan dan hasil produksi aktual tidak memenuhi produksi ideal sesuai perhitungan waktu baku.

Kata Kunci: *display*, jam henti (*Stopwatch*), *layout*, peta kerja, *Sizing Line Shock Absorber*, waktu baku

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkannya dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.