



## RINGKASAN

MUHAMMAD HAFIDH AL FATHONI. Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja pada Proses *Finishing Inlet Air Cleaner No.2* di PT Pacific Rubber Works Indonesia. *The Implementation of Work Methods and Measurement of Finishing Workers Inlet Air Cleaner No.2 at PT Pacific Rubber Works Indonesia*. Dibimbing oleh SAZLI TUTUR RISYAHADI.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilakukan di PT Pacific Rubber Works Indonesia yang merupakan salah satu perusahaan manufaktur di Indonesia yang bergerak di bidang industri produksi cetakan teknis karet untuk *sparepart* otomotif. PT Pacific Rubber Works Indonesia merupakan bagian dari grup perusahaan Pacific Rubber Works Co., Ltd. di Thailand dan Cina. PT Pacific Rubber Works Indonesia didirikan pada tahun 2014 berlokasi di Jl Soka F20 No.8 A3, Delta Silicon III, Lippo Cikarang, Cicau, Bekasi, Jawa Barat 17530. Proses produksi di PT Pacific Rubber Works Indonesia adalah diawali dari *preparation, mixing, cutting, curing, finishing, dan packaging*. Seluruh proses produksi tersebut masih membutuhkan operator, sehingga sumber daya manusia dengan kinerja yang baik dapat menjadi faktor penunjang efektifitas dan efisiensi produksi.

Tujuan dilakukan PKL adalah melakukan evaluasi pada penerapan Metode dan Pengukuran Kerja (MPK) pada bagian *finishing* produk *Inlet Air Cleaner No.2*. Manfaat penerapan Metode dan Pengukuran Kerja diantaranya adalah perbaikan metode kerja yang efektif, aman, sehat, nyaman, dan efisien (EASNE). Lalu mengevaluasi desain stasiun kerja agar ergonomis. Selain itu, menentukan standar waktu baku yang dapat digunakan untuk melihat produktivitas dan efisiensi produksi.

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 pada produksi *Inlet Air Cleaner No.2*, dan Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan (PTKTK) dalam proses *finishing*. Pembahasan mengenai ergonomi terdiri dari *display*, keadaan lingkungan kerja, dan antropometri. Prinsip-prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh manusia, tempat kerja, dan perancangan peralatan. Metode yang digunakan untuk menghitung waktu baku pada proses *finishing* adalah metode jam henti (*stopwatch*).

Hasil pembahasan yang telah dilakukan adalah melakukan evaluasi desain meja dan kursi pada proses *finishing* sesuai dengan data antropometri agar lebih ergonomis dan sebagai penunjang produktivitas operator. Hasil pengukuran kerja diperoleh waktu baku sebesar 58,56 detik/produk. Target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan adalah 360 produk setiap operator dalam 1 *shift*. Hasil perhitungan yang telah dilakukan, operator hanya mampu melakukan proses *finishing Inlet Air Cleaner No.2* sebanyak 285 produk. Hasil evaluasi dapat digunakan sebagai acuan dalam menentukan tenaga kerja yang dibutuhkan sesuai dengan permintaan *customer*. Terdapat usulan pada cara kerja operator *finishing Inlet Air Cleaner No.2* yang dapat meningkatkan efisiensi waktu kerja sebanyak 24,3% setiap 10 produk yang dikerjakan.

Kata Kunci: *Pacific Rubber Works*, peta kerja, waktu baku, ergonomi, *finishing*