



RINGKASAN

HANIF MUKTI WIBOWO. Kajian Metode dan Pengukuran Kerja pada Proses Inspeksi Karet Mesin Pencabut Bulu Ayam di PT Tri Duta Perkasa. (*Study of Work Methods and Measurement of Inspection Fowl Depilator Rubber at PT Tri Duta Perkasa*). Dibimbing oleh HETI MULYATI.

Praktik Kerja Lapangan (PKL) dilaksanakan di PT Tri Duta Perkasa yang bergerak dalam industri karet dengan salah satu produk utamanya yaitu *Rice Hulling Roll* (RHR) dan Karet Mesin Pencabut Bulu Ayam (CBA). Tujuan dilaksanakan PKL ini adalah untuk mengkaji metode dan pengukuran kerja di PT Tri Duta Perkasa pada proses inspeksi karet mesin CBA. Proses inspeksi dipilih karena pekerjaan dilakukan secara manual tanpa bantuan mesin dengan siklus kerja yang pendek. Saat ini, perusahaan belum memiliki waktu baku pada proses produksinya khususnya pada bagian inspeksi sehingga diperlukan pengukuran waktu baku yang dapat digunakan sebagai standar penyelesaian pekerjaan dan memperkirakan output yang dapat dihasilkan oleh operator inspeksi.

Kajian metode dan pengukuran kerja ini mencakup peta kerja, ergonomi, studi gerakan, ekonomi gerakan, dan pengukuran waktu baku. Peta kerja mempelajari Peta Proses Operasi (PPO), Peta Aliran Proses (PAP), diagram aliran produk karet mesin CBA, dan peta tangan kiri dan tangan kanan (PTKTK) pada proses inspeksi. Pembahasan ergonomi meliputi lingkungan kerja dan *display*. Kajian ini juga mencakup studi gerakan dan ekonomi gerakan. Pengukuran waktu kerja dilakukan dengan menggunakan metode jam henti (*stopwatch time study*). Metode ini dipilih karena proses inspeksi dilakukan oleh satu orang dan proses ini mempunyai gerakan repetitif. Pengukuran diawali dengan pengukuran pendahuluan untuk membiasakan gerakan operator ketika dilakukan pengukuran dan pengambilan data sebanyak 50 kali. Hasil pengukuran akan digunakan sebagai dasar waktu penyelesaian pekerjaan bagi operator inspeksi.

Berdasarkan data pengamatan pengukuran yang telah diambil menunjukkan data yang digunakan sudah mencukupi. Selanjutnya, perhitungan pengukuran kerja pada proses inspeksi karet mesin CBA didapatkan waktu siklus operator sebesar 3,62 detik, dengan waktu normal sebesar 4,2 detik tanpa mempertimbangkan kelonggaran yang ada, dan waktu baku 4,83 detik dengan mempertimbangkan kelonggaran yang ada. Sehingga dalam satu *shift* kerja yaitu 8 jam bisa didapatkan produk yang diinspeksi sebanyak 5964 unit.

Kata kunci: Peta kerja, ergonomi, inspeksi, metode *stopwatch*, karet mesin CBA