

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keberlangsungan perusahaan tidak bisa dilepaskan dari peran para pekerjanya. Tenaga kerja menjadi salah satu bagian terpenting yang ada di perusahaan, para tenaga kerja memiliki peranan dan kewajiban untuk menjaga keberlangsungan usaha di suatu perusahaan. Tentunya hal ini membuat setiap perusahaan ingin memiliki tenaga kerja yang berkompeten seperti memiliki keterampilan dan tingkat produktivitas yang tinggi.

Pergerakan setiap pekerjaan berperan penting bagi perusahaan untuk meminimalisir waktu gerakan yang tidak penting yang menyebabkan pemborosan. Tingkat gerak yang tepat sangat mempengaruhi waktu, jika terjadi kesalahan sedikit akan menghambat waktu produksi. Perlu pendekatan terhadap Metode dan Pengukuran Kerja (MPK) untuk mencapai suatu produktivitas yang optimal.

Metode dan Pengukuran Kerja memiliki prinsip khusus yang harus diketahui, salah satu yang terpenting yaitu pekerja itu sendiri yang dilihat dari sifat kerja, kondisi fisik, dan batas kemampuan. Tempat kerja yang digunakan mampu menyesuaikan pekerja, untuk memberikan suasana nyaman ketika melakukan aktivitas kerja. Setelah lingkungan dan fasilitas yang diberikan kepada pekerja sudah optimal, maka dibutuhkan pengendalian terhadap aturan yang telah ditetapkan agar produktivitas tidak menurun.

PT Dirgantara Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri pesawat terbang. PT Dirgantara Indonesia yang terletak di Jl Pajajaran no.154 Bandung. Produk yang dihasilkan di PT Dirgantara Indonesia adalah *Ring Inner, Panel Ext D-Nose Ifle, Attachment Bracket, D-Nose Panel, Support Assy, Support Bracket*, dan *Diaphragm* untuk unit Pesawat Airbus A350. Pada proses produksi di PT Dirgantara Indonesia terdapat aktivitas yang dilakukan sepenuhnya oleh operator tanpa bantuan mesin yaitu proses *cutting*. Aktivitas proses tersebut memerlukan kecepatan dan ketepatan operator saat bekerja karena sangat berpengaruh terhadap output yang dihasilkan.

Berdasarkan hasil pengamatan selama melakukan Praktek Kerja Lapangan dan arahan dari pembimbing lapangan terdapat pemborosan gerakan yang tidak perlu seperti operator mencari *tools* dengan jarak yang tidak bisa langsung dijangkau oleh tangan. Hal ini mengakibatkan banyak gerakan berpindah posisi yang dilakukan operator yang mengakibatkan pemborosan waktu kerja. Produktivitas pekerja juga dapat diukur dengan melakukan pengukuran kerja yang menghasilkan waktu baku dari tiap-tiap kegiatan kerja. Hasil pengukuran dapat digunakan sebagai standar waktu kerja yang baik oleh perusahaan, yang juga belum pernah dilakukan perhitungannya sebelumnya. Oleh karena itu, hal inilah yang menjadi alasan penulis untuk mengambil judul topik “Evaluasi Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja Proses *Cutting D-Nose Panel Airbus A350* di PT Dirgantara Indonesia Bandung”.

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 menggunakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.

1.2 Tujuan

Kegiatan Praktek Kerja Lapang (PKL) sebagai kegiatan yang dapat dimanfaatkan oleh mahasiswa untuk melihat secara langsung kegiatan metode dan pengukuran kerja yang dilakukan di perusahaan tempat PKL dan membandingkan teori-teori yang didapat pada saat perkuliahan dengan keadaan nyata di lapangan. Berikut merupakan tujuan khusus pelaksanaan Praktek Kerja Lapangan:

1. Mengevaluasi metode kerja proses *cutting* di PT Dirgantara Indonesia dengan aspek kajian peta kerja, ergonomi, studi gerakan, dan ekonomi gerakan.
2. Mengukur waktu kerja untuk menghasilkan waktu siklus, waktu normal serta waktu baku pada proses *cutting* di PT Dirgantara Indonesia

1.3 Manfaat

Kegiatan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini diharapkan dapat memberikan beberapa manfaat baik dari ilmu pengetahuan dan pengalaman kerja untuk penulis, pembaca, dan PT Dirgantara Indonesia. Manfaat Praktek Kerja Lapangan bagi perusahaan yaitu:

1. Memperoleh masukan dan saran perbaikan metode kerja bagi operator proses *cutting* di PT Dirgantara Indonesia.
2. Memperoleh perhitungan waktu kerja yang wajar bagi operator proses *cutting* di PT Dirgantara Indonesia.

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup aspek khusus berfungsi untuk membuat sebuah kegiatan kerja praktek menjadi lebih fokus dan konsisten pada tujuan yang telah ditetapkan. Aspek khusus adalah mempelajari perancangan teknik dan metode pengukuran kerja dengan materi yang dibahas mencakup :

1. Peta kerja yaitu Peta Proses Operasi (PPO), Peta Aliran Proses (PAP) dan Diagram Alir untuk *D-Nose Panel* Pesawat *Airbus A350*.
2. Ergonomi terkait *display*, kondisi lingkungan kerja, manusia dan tempat kerja pada proses *cutting D-Nose Panel* Pesawat *Airbus A350*.
3. Studi gerakan pada proses *cutting D-Nose Panel* Pesawat *Airbus A350*.
4. Menghubungkan ergonomi dan studi gerakan dengan ekonomi gerakan.
5. Pengukuran waktu siklus, waktu normal dan waktu baku menggunakan metode jam henti (*stopwatch*) pada proses *cutting D-Nose Panel* Pesawat *Airbus A350*.





Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural Univer



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 mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.