

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Suatu pekerjaan akan dikatakan diselesaikan secara efisien apabila waktu penyelesaiannya berlangsung paling singkat. Ukuran sukses dari suatu sistem produksi dalam industri biasanya dinyatakan dalam bentuk besarnya produktivitas atau besarnya input dan output yang dihasilkan. Dalam hal ini ukuran kerja manusia merupakan faktor utama yang menentukan usaha peningkatan produktivitas industri. Dalam pengukuran produktivitas biasanya selalu dihubungkan dengan keluaran secara fisik, yaitu produk akhir yang dihasilkan. Oleh karena itu untuk mendapatkan hasil yang terbaik untuk ukuran kerja manusia dibutuhkan Pengukuran waktu kerja.

Kesehatan dan keselamatan para pekerja harus sangat diperhatikan agar saat proses produksi tidak menimbulkan ketidaknyamanan, gangguan kesehatan, atau bahkan kecelakaan akibat kerja. Hal tersebut bisa disebabkan karena adanya sumber-sumber bahaya dari aktivitas kerja. Aktivitas tersebut terdiri dari mengangkat, menurunkan, mendorong, menarik, dan membawa beban. Sumber sumber bahaya tersebut perlu dikendalikan untuk mengurangi kecelakaan kerja. Oleh karena itu dibutuhkan sebuah analisis mengenai metode dan pengukuran kerja.

Kunci keberhasilan suatu pekerjaan yaitu harus berjalan secara efektif dan efisien. Pekerja yang terampil, disiplin, dan penuh konsentrasi sangat mempengaruhi output suatu produksi. Untuk memberikan hasil yang efektif dan efisien dalam sistem cara kerja, maka dibutuhkan pelatihan dan solusi yang cukup sistematis.

Pengukuran waktu adalah usaha untuk menentukan lama kerja yang dibutuhkan seorang operator dalam menyelesaikan suatu pekerjaan yang spesifik pada tingkat kecepatan kerja yang normal dalam lingkungan kerja yang terbaik pada saat itu. Pengukuran waktu juga ditujukan untuk mendapatkan waktu baku penyelesaian pekerjaan, yaitu waktu yang dibutuhkan secara wajar, normal dan terbaik.

PT Mahameru Centratama Spinning Mills merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi produk benang dan bahan kain. Perusahaan ini belum mempertimbangkan aspek perancangan kerja pada proses *doffing* yang masih dilakukan secara manual oleh tenaga manusia. Hal ini menjadi pertimbangan penulis untuk mengkaji dan membahas topik “Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja *Doffer* Benang *Spin Draw Yarn* Di PT Mahameru Centratama Spinning Mills” dalam rangka kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) untuk memenuhi tugas akhir sebagai syarat kelulusan bagi mahasiswa Sekolah Vokasi Institut Pertanian Bogor. Dengan harapan kegiatan ini bisa memberikan kontribusi kepada perusahaan dalam bentuk pemecahan masalah dalam praktik kerja lapangan di PT Mahameru Centratama Spinning Mills.

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

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan kegiatan yang dapat dimanfaatkan oleh mahasiswa untuk mengatasi masalah yang terjadi dan membandingkan teori-teori yang didapat pada saat di perkuliahan maupun praktikum dengan keadaan nyata di lapangan. Ada beberapa tujuan dari kegiatan Praktik Kerja Lapangan, yaitu:

1. Mengidentifikasi penerapan metode dan pengukuran kerja dengan aspek kajian peta kerja, ergonomi, studi gerakan, dan ekonomi gerakan di PT MCSM.
2. Melakukan pengukuran waktu kerja pada proses *doffing* untuk dijadikan acuan standar waktu baku di Departemen *Twisting*.
3. Mengidentifikasi dan memecahkan masalah yang berkaitan dengan Metode dan Pengukuran Kerja.

1.3 Manfaat

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan diharapkan dapat memberikan manfaat baik dari ilmu pengetahuan. Kegiatan praktik kerja lapangan ini diharapkan juga dapat memberikan manfaat bagi PT Mahameru Centratama Spinning Mills yaitu:

1. Mendapatkan saran perbaikan metode kerja bagi pekerja proses *doffing* benang di PT Mahameru Centratama Spinning Mills
2. Memperoleh perhitungan waktu kerja yang wajar bagi pekerja bagian proses *doffing* di PT Mahameru Centratama Spinning Mills
3. Memberikan masukan terhadap solusi dari akar permasalahan di area produksi produk benang pada proses *doffing*

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup berfungsi untuk membuat sebuah kegiatan ilmiah menjadi lebih fokus dan konsisten pada tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Selain itu, batasan ini juga dapat memudahkan mahasiswa dalam pencapaian tujuan awal yang telah ditetapkan sebelumnya.

Aspek khusus yang menjadi kajian dalam Praktik Kerja Lapangan adalah aspek penerapan Metode dan Pengukuran Kerja di PT MCSM Bandung Departemen *Twisting* pada proses *doffing* yang mencakup beberapa kajian sebagai berikut:

1. Peta Kerja (Peta Proses Operasi (PPO), Peta Aliran Produksi (PAP), dan Diagram Aliran)
2. Ergonomi (kondisi lingkungan kerja, *display* dan tempat kerja)
3. Studi Gerakan dan Ekonomi Gerakan
4. Pengukuran waktu kerja dengan menggunakan metode jam henti

Pengamatan pengukuran kerja dilakukan di Departemen *Twisting* pada proses *doffing* produk benang *Spin Draw Yarn* yang menghabiskan waktu paling lama pada kegiatan proses *twisting*. Pada proses *twisting* diperlukan variasi kebutuhan waktu yang berbeda-beda, hal tersebut bergantung pada jenis benang yang diproduksi.