

RINGKASAN

MUHAMMAD ARYADIMAS. Perancangan Sistem Kerja Pada Proses Pengemasan *Classic Colour Pencils* di PT. A.W. Faber-Castell Indonesia. *Work System Design on Classic Colour Pencils Packing Process in PT. A.W. Faber-Castell Indonesia*. Dibimbing oleh DESSY DAMAYANTHY.

PT. A.W. Faber-Castell Indonesia merupakan perusahaan *joint venture* yang dimiliki oleh A.W. Faber-Castell AG, Germany dan PT. Lestari Mitrakarya Utama. PT. A.W. Faber-Castell Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di bidang agroindustri yang memproduksi pensil berselubung kayu dan pensil *graphite* yang berlokasi di Jalan Raya Narogong KM. 11 Kota Bekasi, Jawa Barat. Proses produksi di PT. A.W. Faber-Castell Indonesia terdiri dari proses *raw pencil*, *painting*, *finishing*, dan *packing*. Kegiatan produksi di PT. A.W. Faber-Castell berorientasi kepada pemenuhan kebutuhan dan kepuasan pelanggan. Target penyelesaian proses produksi yang cepat adalah hal *chronic* yang perlu tercapai dalam upaya memenuhi permintaan konsumen. Sehingga dalam hal ini, waktu penyelesaian suatu proses produksi sangat berpengaruh besar bagi perusahaan.

Tujuan dari dilaksanakannya Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah untuk memenuhi aspek khusus perancangan sistem kerja melalui metode pengaturan kerja dan pengukuran kerja pada proses *packing classic colour pencils*. Pengaturan kerja diantaranya meliputi peta kerja yang terdiri dari Peta Proses Operasi (PPO) Pembuatan *Classic Colour Pencils* dengan waktu produksi 11.386,2 detik dengan jumlah operasi sebanyak sepuluh, inspeksi sebanyak tiga, dan penggabungan sebanyak empat, Peta Aliran Proses (PAP) Pembuatan *Classic Colour Pencils* dengan waktu produksi 2.604.637 detik dengan jumlah operasi sebanyak 14 kegiatan, pemeriksaan tujuh kegiatan, transportasi 11 kegiatan, dan penyimpanan sebanyak tiga kegiatan, Diagram Aliran *Classic Colour Pencils*, dan Peta Tangan dan Kiri Tangan Kanan pada masing-masing kegiatan. Ergonomi membahas mulai dari berbagai jenis *display*, dan kondisi lingkungan kerja yang sesuai dengan standar yang telah ditentukan pemerintah. Ekonomi gerakan membahas prinsip-prinsip dalam melakukan gerakan kerja untuk seluruh kegiatan yang ada pada proses pengemasan *classic colour pencils* yang dihubungkan dengan tubuh manusia, pengaturan tata letak tempat kerja, dan perancangan peralatan. Studi gerakan membahas elemen gerakan-gerakan yang digunakan dalam bekerja dengan membakukannya melalui perancangan Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan.

Pengukuran kerja dilakukan menggunakan metode *stopwatch* pada proses pengemasan *classic colour pencils* yang dibagi menjadi tiga kegiatan yaitu persiapan kemasan, pemasukan pensil, serta penutupan kemasan dan penambahan aksesoris dengan masing-masing metode penyelesaian sistem *batch* dan metode sistem *flow shop*. Perhitungan ini dilakukan untuk mengetahui waktu baku dan sebagai upaya minimasi terjadinya penumpukan.

Hasil pengukuran pada metode penyelesaian dengan sistem *batch* kegiatan persiapan kemasan diperoleh waktu siklus sebesar 40,37 detik, waktu normal sebesar 41,58 detik dan waktu baku sebesar 52,39 detik, kegiatan pemasukan pensil diperoleh waktu siklus sebesar 41,47 detik, waktu normal sebesar 42,71

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



detik dan waktu baku sebesar 53,81 detik, serta kegiatan penutupan dan pemberian aksesoris diperoleh waktu siklus sebesar 54,24 detik, waktu normal sebesar 52,07 detik dan waktu baku sebesar 65,61 detik.

Hasil pengukuran pada metode penyelesaian dengan sistem *flow shop* kegiatan persiapan kemasan diperoleh waktu siklus sebesar 5,75 detik, waktu normal sebesar 5,92 detik dan waktu baku sebesar 7,46 detik, kegiatan pemasukan pensil diperoleh waktu siklus sebesar 8,05 detik, waktu normal sebesar 8,29 detik dan waktu baku sebesar 10,45 detik, serta kegiatan penutupan dan pemberian aksesoris diperoleh waktu siklus sebesar 10,05 detik, waktu normal sebesar 9,64 detik dan waktu baku sebesar 12,15 detik.

Kata kunci : *graphite, joint venture, packing, sistem batch, dan sistem flow shop.*

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

