

1 PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Keberhasilan industri dalam menjalankan suatu proses bisnis dapat disebabkan oleh sistem kerja yang telah terancang dengan baik. Sistem kerja mempunyai beberapa komponen, diantaranya adalah manusia, bahan, perlengkapan, peralatan, lingkungan kerja dan keadaan pekerjaan. Suatu sistem yang baik adalah sistem yang memiliki komponen-komponen yang seimbang. Komponen-komponen tersebut berperan sebagai sumber daya perusahaan. Sifat sumber daya yang terbatas menjadi alasan bahwa keberadaan sumber daya yang menjadi aset perusahaan perlu diperhatikan sedemikian rupa sehingga seluruh penggunaan sumber daya berada pada kondisi yang optimal. Salah satunya adalah tenaga kerja manusia. Sejatinya, manusia berperan penting sebagai komponen dari sebuah rancangan sistem karena sifat dan kemampuannya mampu bekerja sebagai pengendali sebuah sistem. Manusia sebagai tenaga kerja dalam menjalankan proses bisnis tentu mempunyai kapasitas yang berbeda dengan mesin ataupun teknologi *robotic*. Manusia mempunyai *feeling*, aspek psikologis, dan sosiologis yang menjadi batasan dalam bekerja secara optimal. Untuk itu, sebuah sistem kerja perlu memperhatikan manusia sebagai makhluk hidup yang mempunyai perasaan dan batasan.

Guna menjaga keseimbangan komponen sistem kerja, maka sistem kerja perlu dirancang sedemikian rupa sehingga produktivitas kerja dapat tercapai. Perancangan sistem kerja adalah ilmu yang terdiri dari teknik dan prinsip untuk mendapatkan rancangan terbaik dari sistem kerja yang bersangkutan. Teknik-teknik dan prinsip-prinsip ini digunakan untuk mengatur komponen sistem kerja yang terdiri dari manusia dengan sifat kemampuannya, peralatan kerja, bahan serta lingkungan kerja sedemikian rupa sehingga dicapai tingkat efektivitas, dan efisiensi yang tinggi bagi perusahaan. Perancangan ini merupakan perpaduan dari pengukuran sistem kerja dan penataan sistem kerja. Melalui pengukuran sistem kerja, diharapkan efisiensi dapat terukur melalui pengukuran waktu standar yang kemudian dapat ditetapkan sebagai standar pengerjaan bagi seluruh tenaga kerja pengemasan. Melalui penataan sistem kerja, diharapkan efektivitas dapat tercapai melalui studi gerakan, ekonomi gerakan, dan faktor-faktor manusia yang kemudian ditetapkan sebagai standar pelaksanaan pekerjaan pengemasan

PT A.W. Faber-Castell Indonesia merupakan salah satu perusahaan multinasional yang bergerak di bidang manufaktur yang memproduksi pensil warna berselubung kayu dan pensil *graphite*. Perusahaan dalam memenuhi permintaan selalu berorientasi kepada 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. Perusahaan perlu mempertimbangkan penetapan waktu penyelesaian proses produksi sebagai acuan dan standar perusahaan. Penetapan waktu standar perlu dipertimbangkan dengan tenaga kerja sebagai faktor utama yang berkaitan langsung dengan pelaksanaan proses konversi produk. Untuk itu diperlukan sebuah metode khusus dalam pendekan permasalahan ini.



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

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

Berdasarkan dengan teori yang telah dikemukakan diatas, pendekatan perancangan sistem kerja melalui pengukuran kerja dan penataan sistem kerja inilah diharapkan mampu untuk menghilangkan permasalahan yakni terjadinya kesenjangan kerja antara oprator satu dengan yang lainnya serta sebagai upaya minimasi penumpukan barang setengah jadi. Proses pengemasan *Classic Colour Pencils* 36 yang masih dilakukan manual, serta seringnya pencapaian target yang tidak sesuai menjadi pertimbangan penulis untuk mengkaji topik “Perancangan Sistem Kerja Pada Pengemasan *Classic Colour Pencils* Di PT. A.W Faber-Castell Indonesia”

1.2 Tujuan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan bertujuan sebagai kegiatan penerapan dan membandingkan ilmu yang telah dipelajari di bangku perkuliahan dengan keadaan sebenarnya pada industri, diharapkan dapat melatih keterampilan dan kemampuan untuk mampu bersaing di masa yang akan datang.

1. Mengidentifikasi sistem kerja pada proses pengemasan *classic colour pencil*.
2. Mengevaluasi efektifitas pengaturan kerja pada proses pengemasan *classic colour pencils* dengan peta kerja, ergonomi, studi gerakan dan ekonomi gerakan.
3. Melakukan pengukuran kerja untuk menentukan waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku dari proses pengemasan *classic colour pencils*.
4. Membuat rancangan sistem kerja yang terbaik untuk proses pengemasan *classic colour pencils*.

1.3 Manfaat

Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya bagi PT. A.W. Faber-Castell Indonesia. Manfaat yang diperoleh dengan adanya kegiatan praktik kerja lapangan ini yaitu :

1. Menjadikan masukan dalam menemukan metode kerja proses pengemasan *classic colour pencils* yang lebih baik.
2. Menjadi masukan dalam memperoleh waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku dari proses pengemasan *classic colour pencils* melalui pengukuran kerja metode *stopwatch*.
3. Memberikan kontribusi berupa rancangan sistem kerja bagi perusahaan.

1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup merupakan suatu batasan yang dicakup oleh suatu bidang kajian. Ruang lingkup berfungsi untuk membuat kegiatan ilmiah menjadi lebih fokus dan konsisten pada tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Ruang lingkup memberi kemudahan penelitian bagi mahasiswa dalam pencapaian tujuan awal yang telah ditetapkan sebelumnya.

Aspek khusus yang menjadi kajian dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan adalah aspek perancangan yaitu Perancangan Metode Kerja dan Pengukuran Kerja pada stasiun kerja *line M* proses pengemasan *classic colour pencils* di PT. A.W. Faber-Castell Indonesia.

