

# 1 PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

Suatu pekerjaan bisa dikatakan efisien apabila waktu penyelesaiannya berlangsung cepat dan singkat. Gerakan kerja berpengaruh terhadap penggunaan tenaga yang dikeluarkan pekerja sehingga memiliki peran penting bagi suatu perusahaan. Gerakan kerja yang efisien dapat dihasilkan dengan mengubah, menggabungkan atau membuang gerakan yang paling membutuhkan waktu terlalu lama adalah salah satu cara untuk meningkatkan produktifitas seorang pekerja. Salah satu cara untuk mendapatkan informasi mengenai kinerja seseorang melakukan pekerjaannya adalah dengan melakukan pengukuran waktu kerja dengan menggunakan jam henti (*stopwatch*) dikenal dalam istilah waktu baku/standar dalam melakukan sebuah pekerjaan dengan Teknik dan Tata Cara Kerja (TTCK) suatu rancangan sistem kerja terbaik. Pengukuran kerja juga pada dasarnya memusatkan perhatian pada gerakan yang digunakan sehingga dari hasil pengukuran tersebut dapat dikatakan diselesaikan secara efisien salah satunya dengan melihat waktu pengerjaan yang lebih singkat. Hasil tersebut dapat dikaitkan dengan penentuan biaya-biaya upah pekerja, perencanaan jumlah tenaga kerja yang diperlukan, penjadwalan produksi, kondisi fisik, dan sifat kerja yang mampu dihasilkan seseorang. Adanya keterampilan pada sumber daya manusia, maka kinerjanya dapat dinilai dan diukur. Selain itu lingkungan kerja berpengaruh terhadap produktivitas kinerja. Tempat yang digunakan harus nyaman, sehat, dan bersih agar pekerja mampu memberikan kinerja yang terbaik.

PT Bumimulia Indah Lestari adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam pembuatan kemasan. PT Bumimulia memiliki empat jenis hasil produksi yaitu *bottle*, *caps*, *tube*, palet dan *tupperware*. PT Bumimulia Indah Lestari memiliki empat *plant*, dengan adanya *plant* tersebut dapat membantu PT Bumimulia Indah Lestari dalam proses produksinya, karena banyaknya permintaan dari konsumen bisa diatasi dan dipenuhi oleh PT Bumimulia Indah Lestari dengan bantuan masing-masing *plant*. Penulis ditempatkan pada bagian *plant 2* yang memproduksi *Caps* dan Palet plastik dengan menggunakan mesin *injection moulding* saat masa Praktik Kerja Lapangan. Perusahaan dalam memenuhi permintaan konsumen harus dapat memperbaiki proses produksi karena belum ada pengukuran waktu baku dan perusahaan ingin meningkatkan produktivitas dengan mengevaluasi dan memperbaiki metode kerja pada bagian *welding* kegiatan pemasangan *rubber* produk palet plastik. Perusahaan ingin mengetahui jumlah operator yang dibutuhkan pada proses tersebut secara optimal dan mengefisiensikan biaya tenaga kerja.

Pengkajian tata cara kerja operator proses *welding* ini diharapkan dapat meningkatkan kinerja operator dan perbaikan kondisi kerja. Efektivitas pekerja dapat dilihat dari segi waktu yang digunakan dalam suatu proses *welding* pekerja pemasangan *rubber* produk palet plastik dengan mempertimbangkan penyesuaian dan kelonggaran. Pada bagian proses *welding* yang masih dilakukan secara manual oleh tenaga manusia menjadi pertimbangan penulis untuk mengkaji topik “Metode dan Pengukuran Kerja Operator *welding* Palet Plastik di PT Bumimulia Indah lestari Cikarang, Bekasi”.



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

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

## 1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang akan di analisis dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan(PKL) adalah sebagai berikut:

1. Apa saja yang diterapkan pada teknik tata cara kerja pada proses *welding* produk palet plastik.
2. Bagaimana cara mengetahui pengukuran kerja pada proses *welding* pada produk palet plastik.
3. Apa saja yang dilakukan untuk memperbaiki metode pengukuran kerja yang ada di proses *welding* agar menghasilkan produktivitas yang lebih baik.

## 1.3 Tujuan

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) dapat dimanfaatkan untuk melihat dan memperoleh pengetahuan secara langsung proses produksi serta membandingkan teori-teori yang didapat diperkuliahan maupun praktikum dengan keadaan nyata di lapangan. Tujuan khusus dalam melaksanakan kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi penerapan teknik tata cara kerja proses *welding* produk palet plastik.
2. Melakukan pengukuran kerja pada proses *welding* pada produk palet plastik.
3. Melakukan evaluasi metode kerja pada proses *welding* produk palet plastik.



Sekolah Vokasi  
College of Vocational Studies

## 1.4 Manfaat

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya bagi penulis, pembaca, dan pada PT Bumimulia Indah Lestari Cikarang. Manfaat dari PKL ini adalah :

1. Memperoleh informasi mengenai penerapan teknik tata cara kerja pada proses *welding* produk palet plastik.
2. Memperoleh informasi mengenai peta kerja,ergonomi,studi gerakan dan mendapatkan waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku pada proses *welding* produk palet plastik.
3. Memberikan masukan kepada perusahaan terhadap permasalahan yang terjadi di plant 2 proses *welding* pada produk palet plastik.

## 1.5 Ruang Lingkup

Ruang lingkup aspek khusus adalah mempelajari perancangan teknik tata cara dan pengukuran kerja Pada proses *welding* pada produk palet plastik PT Bumimulia Indah Lestari Cikarang dengan materi yang dibahas mencakup :

1. Peta kerja (Peta Proses Operasi, Peta Aliran Proses, Peta Kelompok Kerja, Diagram alir, peta kerja setempat, Peta tangan kiri tangan kanan) proses *welding* produk palet plastik.
2. Ergonomi (*display*, pengamatan tempat kerja dan lingkungan kerja) proses *welding* produk palet plastik.

3. Studi gerakan ( Aktivitas atau gerakan yang dilakukan pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya) proses *welding* produk palet
4. Ekonomi gerakan (prinsip gerakan yang dihubungkan dengan tubuh manusia, prinsip gerakan yang dihubungkan dengan tata letak tempat kerja, gerakan yang dihubungkan dengan perancangan peralatan) proses *welding* produk palet.
5. Pengukuran kerja (tahapan sebelum melakukan pengukuran perhitungan dengan metode jam henti) proses *welding* produk palet.

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies

Bogor Agricultural University



#### 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.