

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap industri pasti mengharapkan tingkat produksi yang maksimal, efektif, dan juga efisien karena bagaimanapun bagian produksi adalah jantung perusahaan. Tingkat produktivitas yang baik akan berdampak baik bagi perusahaan. Sebaliknya, tingkat produktivitas yang rendah akan berdampak buruk bagi perusahaan. Salah satu hal yang mempengaruhi tingkat produktivitas suatu proses adalah teknik tata cara kerja yang diterapkan di perusahaan tersebut. Teknik tata cara kerja yang semakin efektif dan efisien akan menghasilkan tingkat produktivitas yang maksimal.

Teknik tata cara kerja merupakan salah satu cara untuk mendapatkan sistem kerja yang terbaik. Teknik dan prinsip ini menjadi suatu kesatuan yang disebut sistem kerja. Sistem kerja didefinisikan sebagai kesatuan antara unsur-unsur manusia, bahan, perlengkapan dan peralatan, lingkungan kerja, dan metode kerja untuk melakukan suatu pekerjaan tertentu. Pengetahuan ini juga digunakan untuk mengatur dan menyelaraskan para pekerja dengan sistem kerja, lingkungan kerja, aliran bahan, dan semua yang berkaitan dengan tempat kerjanya.

Manajemen Industri (MNI) merupakan Program Studi di Sekolah Vokasi Institut Pertanian Bogor yang mempelajari tentang perancangan, perencanaan dan pengendalian dengan tujuan untuk mencapai efektifitas dan efisiensi pada industri manufaktur maupun jasa. Proses produksi yang efektif dan efisien akan menghasilkan kepuasan bagi pelanggan serta keuntungan yang besar bagi perusahaan. Hal inilah yang dapat mempertahankan eksistensi perusahaan dalam persaingan di dunia industri saat ini.

Perancangan adalah kegiatan yang mengatur suatu sistem dalam perusahaan untuk merancang kegiatan produksi yang melibatkan pekerja, peralatan kerja, dan lingkungan kerja. Sistem yang diatur sangat berguna untuk mengoptimalkan efektifitas dan efisiensi proses produksi di perusahaan tersebut.

CV XYZ adalah salah satu perusahaan yang menyediakan produk garmen berupa produksi *bed cover*, seprei, piyama dan memiliki merek dagang Diva Linen. CV XYZ berlokasi di Jawa Barat. Sebagai sebuah perusahaan penyedia barang, CV XYZ membutuhkan sistem kerja yang efektif dan efisien untuk memaksimalkan produksinya baik dari segi kuantitas maupun kualitas. Salah satu cara untuk meningkatkan kinerja yang optimal yaitu melakukan pengukuran kerja yang menghasilkan waktu siklus. Hasil pengukuran digunakan sebagai pembandingan dengan daya hasil yang telah diterapkan oleh CV XYZ. Pembandingan tersebut merupakan salah satu cara untuk mengoptimalkan efisiensi dan efektifitas proses produksi di perusahaan.

CV XYZ saat ini belum memiliki beberapa aspek yang berkaitan dengan metode dan pengukuran kerja, seperti peta kerja dan juga pengukuran kerja. Oleh karena itu, CV XYZ memerlukan evaluasi metode dan pengukuran kerja seperti pembaharuan peta kerja dan *layout* yang kedaluwarsa pengukuran waktu baku pada proses *packing bedcover*, dan beberapa faktor ergonomi yang belum sesuai. Salah satu cara untuk mendapatkan alternatif solusi yaitu melakukan pengukuran dan pengamatan. Hasil pengukuran dan pengamatan lalu dilakukan pembandingan dengan



kondisi saat ini pada perusahaan. Pembanding tersebut merupakan salah satu cara untuk mengoptimalkan efisiensi dan efektifitas proses produksi di perusahaan.

Hal inilah yang membuat penulis tertarik untuk membahas topik Metode dan Pengukuran Kerja dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) di CV XYZ. Penulis memfokuskan pembahasan metode dan pengukuran kerja di CV XYZ pada bagian *packing bedcover*. PKL dilaksanakan dengan tujuan untuk memenuhi tugas akhir sebagai syarat kelulusan dan pembelajaran bagi mahasiswa di Sekolah Vokasi IPB.

1.2 Tujuan

Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan ini adalah untuk memperoleh informasi dari CV XYZ berkaitan dengan proses produksi. Penulis memilih CV XYZ yang bergerak di bidang manufaktur garmen tempat tidur dengan tujuan sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi permasalahan tentang metode dan pengukuran kerja di bagian *Packing Bedcover* yang ada di CV XYZ.
2. Mengevaluasi dan memetakan kembali peta proses produksi berupa Peta Proses Operasi, Peta Aliran Proses, dan Diagram Alir.
3. Mengukur kegiatan di bagian *Packing Bedcover* untuk menghasilkan waktu siklus, waktu normal, dan waktu baku.
4. Mengevaluasi penerapan metode kerja yang berkaitan dengan peta kerja, ergonomi, studi gerakan, dan ekonomi gerakan.

1.3 Manfaat

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan ini diharapkan dapat memberikan manfaat khususnya bagi penulis, pembaca dan PT XYZ. Manfaat dari PKL ini diantaranya adalah:

1.3.1 Manfaat bagi mahasiswa

Selain memiliki beberapa tujuan, kegiatan Praktik Kerja Lapangan juga memiliki banyak manfaat bagi mahasiswa, diantaranya sebagai berikut:

- a) Mahasiswa mampu menerapkan ilmu yang dipelajari di perguruan tinggi ke dalam dunia kerja.
- b) Menambah keterampilan baru (*softskill*), etika kerja dan wawasan yang semakin luas.
- c) Mendapat pengetahuan mengenai perancangan tata cara kerja di CV XYZ.
- d) Mendapatkan pengalaman kerja.

1.3.2 Manfaat bagi perusahaan

Selain memiliki manfaat bagi mahasiswa, kegiatan Praktik Kerja Lapangan juga memiliki beberapa manfaat bagi perusahaan, diantaranya sebagai berikut:

- a) Menjadi masukan untuk perusahaan untuk mengatasi permasalahan-permasalahan teknis yang terjadi di CV XYZ.
- b) Memberi masukan dalam membantu perusahaan meningkatkan produktivitas perusahaan dengan cara teknik tata cara kerja yang berhubungan langsung dengan proses produksi.



- c) Memberikan kontribusi kerja bagi perusahaan di bagian atau bidang tertentu.

1.4 Ruang Lingkup

Batasan atau 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 penulis dalam kegiatan Praktik Kerja Lapangan adalah aspek perancangan berupa Metode dan Pengukuran Kerja di CV XYZ yang mencakup beberapa kajian sebagai berikut:

- a. Pengaturan Kerja
 - 1) Peta kerja keseluruhan (peta proses operasi, peta aliran proses, dan diagram alir)
 - 2) Ergonomi
 - 3) Lingkungan kerja
 - 4) *Display* di lingkungan pabrik
 - 5) Studi gerakan
 - 6) Ekonomi gerakan
- b. Pengukuran Kerja
 - 1) Pengukuran Kerja dengan Metode Jam Henti (*Stopwatch*)
 - 2) Pengukuran Kerja dengan Metode *Sampling* Pekerjaan.

