

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 IPIB.
2. Dilarang memungut dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPIB.

## RINGKASAN

RISYAD THUFFAIL ANWAR. Pengukuran Kerja pada Proses *Welding Tube Flange* Produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries. *Work Measurment on The Process of Welding Tube Flange Disposable Cuff YP-843T products at PT Sankei Medical Industries*. Dibimbing oleh PRAMONO D. FEWIDARTO.

Pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan dilakukan di salah satu perusahaan yang bergerak dibidang kesehatan yaitu PT Sankei Medical Industries (PT SMI). Perusahaan berlokasi di Kawasan Industri Modern Cikande Jalan Utama Modern Industri Blok E Barengkok, Nambo Ilir, Kecamatan Kibin, Serang, Banten. Salah satu produk yang dihasilkan PT SMI adalah *Disposable Cuff*. Produk tersebut memiliki permintaan yang konstan bahkan cenderung meningkat untuk produksinya. Produk *Disposable Cuff* memiliki beberapa jumlah tipe dengan ukuran yang berbeda. *Disposable Cuff* dengan tipe YP-843T merupakan salah satu tipe yang menjadi fokus pengamatan penulis.

Penulis melakukan pengamatan untuk pengukuran kerja selama PKL pada proses *welding tube flange*. Proses *welding tube flange* merupakan proses penyatuan kain *disposable* dengan bahan baku pendukung berupa *tube flange* dengan menggunakan mesin XH-D5. Pada proses *welding tube flange* terdapat perbedaan prosedur kerja antara metode kerja aktual dengan *work instruction* yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Oleh karena itu, pengukuran kerja dilakukan untuk mengetahui waktu yang lebih efisien diantara kedua metode kerja tersebut untuk dapat mengetahui kapasitas produksi.

Pembahasan terkait pengukuran Kerja dilakukan untuk mengetahui waktu yang baik dan wajar untuk dapat dijadikan standar bagi operator. Pengukuran dilakukan dengan menggunakan metode jam henti (*stopwatch*). Data yang diambil untuk dijadikan pengukuran sebanyak 20 kali untuk metode kerja aktual dan 20 kali untuk *work instruction* yang telah ditetapkan perusahaan. Hasil dari pengukuran menunjukkan bahwa data telah mencukupi, sehingga dapat menghitung waktu baku.

Hasil perhitungan metode kerja aktual mendapatkan waktu siklus 217,38 detik, waktu normal 230,42 detik, dan waktu baku 241,42 detik. Adapun hasil perhitungan *work instruction* yang telah ditetapkan perusahaan mendapatkan waktu siklus 250,88 detik, waktu normal 265,93 detik, dan waktu baku 279,22 detik. Berdasarkan hasil pengamatan pengukuran kerja, metode kerja aktual dapat dipertimbangkan untuk dijadikan standar pada proses *welding tube flange* dengan hasil yang lebih efisien.

Hasil produksi yang dapat dihasilkan dengan waktu baku metode kerja aktual selama satu jam sebanyak 140 pcs. Sedangkan hasil produksi yang dapat dihasilkan dengan waktu baku *work instruction* selama satu jam sebanyak 120 pcs. Terdapat selisih sebanyak 20 pcs dari satu jam produksi.

Kata kunci: metode kerja aktual, *welding tube flange*, *work instruction* (WI).