

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri mengalami peningkatan yang signifikan. Hal tersebut mendorong berbagai perubahan yang muncul untuk beradaptasi dengan kondisi yang ada. Perusahaan terus melakukan inovasi dan terobosan baru untuk bersaing dengan kompetitor yang ada. Mulai dari teknologi yang digunakan hingga produktivitas sumber daya yang ada. Berbagai upaya dilakukan untuk menghasilkan produk yang berkualitas sesuai kebutuhan pelanggan. PT Sankei Medical Industries (SMI) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi alat kesehatan. Dalam aktivitas produksinya, PT Sankei Medical Industries (SMI) masih memerlukan sumber daya manusia yang dibantu dengan alat dan mesin. Salah satu produk yang dihasilkan adalah *disposable cuff*. Permintaan produk tersebut konstan bahkan cenderung mengalami peningkatan.

PT Sankei Medical Industries (SMI) berupaya untuk dapat memenuhi permintaan pelanggan dengan memperhatikan produktivitas dalam setiap prosesnya. Oleh karena itu, terdapat beberapa aspek yang menjadi fokus perhatian seperti sumber daya manusia, metode kerja, dan pengukuran kerja. Untuk mengetahui titik krusial yang harus diperbaiki, perlu adanya pengamatan secara langsung dan analisis yang mendalam sehingga dapat segera diketahui untuk dicari alternatif solusi terbaik. Salah satu hal yang dilakukan yaitu perancangan metode kerja yang efektif dan efisien. Hal ini dapat meminimalkan waktu penyelesaian yang dibutuhkan sehingga mengurangi biaya yang dikeluarkan namun tetap menghasilkan *output* yang diharapkan. Tentunya harus didukung dengan lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan sehat.

Pengamatan yang dilakukan ketika Praktik Kerja Lapangan (PKL) di PT Sankei Medical Industries (SMI), penulis menemukan adanya metode kerja yang berbeda yang dilakukan oleh operator pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T. Oleh karena itu, perlu diketahui waktu dengan metode kerja yang dilakukan oleh operator apakah lebih baik dari *work instruction* yang ditetapkan oleh perusahaan. Pengukuran kerja menjadi solusi terhadap permasalahan yang terjadi.

Pengukuran kerja dilakukan untuk mengetahui waktu standar dari proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T secara wajar. Dengan didapatkannya waktu standar, maka perusahaan dapat mengetahui kapasitas produksi yang dapat dihasilkan pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T. Penulis tertarik untuk mengkaji topik “Pengukuran Kerja pada Proses *Welding Tube Flange* Produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries”.

### 1.2 Tujuan

Tujuan pelaksanaan praktik kerja lapangan (PKL) antara lain:

Melakukan pengukuran kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT SMI.

Mengevaluasi permasalahan terkait dengan pengukuran kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT SMI.

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



### 1.3 Manfaat

Kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL) diharapkan dapat memberikan manfaat bagi penulis, pembaca, dan PT SMI. Kegiatan PKL diharapkan dapat juga memberikan manfaat yaitu:

- a. Memperoleh perhitungan waktu baku dengan pengukuran kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T.
- b. Memberikan masukan alternatif solusi terhadap masalah yang terjadi pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T.

### 1.4 Ruang Lingkup

Ruang lingkup memberikan batasan atas kegiatan ilmiah yang dilakukan oleh mahasiswa. Batasan dalam ruang lingkup berfungsi agar kegiatan ilmiah menjadi fokus dan konsisten. Selain itu, batasan dapat mempermudah dan membantu untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Aspek Khusus yang menjadi kajian pada kegiatan PKL adalah metode dan pengukuran kerja di PT SMI yang mencakup beberapa kajian sebagai berikut:

- a. Tahapan persiapan pengukuran
- b. Pengambilan data
- c. Melakukan pengukuran pendahuluan
- d. Pengujian kecukupan
- e. Pengujian keseragaman data
- f. Menentukan waktu baku



**Sekolah Vokasi**  
College of Vocational Studies