

DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Aspek Khusus	1
1.3 Manfaat	2
1.3.1 Manfaat bagi Mahasiswa	2
1.3.2 Manfaat bagi Perusahaan	2
1.3.3 Manfaat bagi Perguruan Tinggi	2
1.4 Ruang Lingkup	2
II TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Teknik dan Tata Cara Kerja	3
2.1.1 Peta Kerja	3
2.1.2 Ergonomi	5
2.1.3 Studi Gerakan	7
2.1.4 Ekonomi Gerakan	8
2.2 Pengukuran Kerja	9
2.2.1 Pengukuran Waktu Kerja dengan Metode Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>)	10
2.2.2 Penyesuaian	15
2.2.3 Kelonggaran	16
III TATA LAKSANA KAJIAN ASPEK KHUSUS	17
3.1 Kerangka Kajian	17
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	18
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan PKL	18
3.4 Data dan Informasi yang Dibutuhkan	18
IV HASIL PEMBAHASAN	19
4.1 Gambaran Umum	19
4.1.1 Jenis Hasil Produksi	19
4.1.2 Proses Produksi	24
4.2 Tata Cara dan Pengukuran Proses <i>Packing</i>	31
4.2.1 Peta Kerja	32
4.2.2 Ergonomi	32
4.2.3 Usulan Perbaikan Ergonomi	36
4.2.4 Studi Gerakan	39
4.2.5 Ekonomi Gerakan	40



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

Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies



4.3 Pengukuran Kerja	44
4.3.1 Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran Kerja	45
4.3.2 Pengukuran Kerja Proses <i>Packing</i> dengan Metode <i>Stopwatch</i>	46
4.4 Identifikasi Masalah dan Solusi Topik Khusus	51
V SIMPULAN DAN SARAN	52
5.1 Simpulan	52
5.2 Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	54
LAMPIRAN	55

DAFTAR TABEL

1 Simbol pada Peta Kerja	4
2 Gerakan dasar <i>Therblig</i>	8
3 Nilai k umum	14
4 Hasil pengukuran temperatur	33
5 Hasil pengukuran kelembaban menggunakan alat <i>hygrometer</i>	33
6 Hasil pengukuran intensitas cahaya di CV Ruser Indonesia	34
7 Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh manusia	41
8 Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan perancangan tata letak	43
9 Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan perancangan peralatan	44
10 Perbandingan operator <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics	45
11 Data pengukuran waktu kerja	47
12 Penyesuaian metode <i>Westinghouse</i>	49
13 Nilai kelonggaran proses <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics <i>Grocery Bag</i>	50
14 Identifikasi masalah dan alternatif solusi	51

DAFTAR GAMBAR

1 Pendahuluan pengukuran	12
2 Diagram kontrol	13
3 Kerangka kajian PKL	17
4 Logo CV Ruser Indonesia	19
5 <i>T – Shirt bag</i>	20
6 <i>Cassapack mailer bag</i>	20
7 <i>Garbage bag/trash bag</i>	21



8	<i>Griphole bag (Printing Biodegradable)</i>	21
9	<i>Poop pet bag</i>	22
10	<i>Laundry bag</i>	22
11	<i>Multi purpose sheet</i>	22
12	<i>Grocery bag</i>	23
13	<i>Apron</i>	23
14	<i>Toilet sheet cover</i>	24
15	Alur proses produksi Cassaplast Bioplastics	24
16	Pemasangan <i>printing roll</i>	25
17	Operator menuangkan tinta ke wadah <i>printing</i>	25
18	Memasukkan bahan baku ke dalam <i>hopper</i>	26
19	Proses pemanasan pada mesin <i>blowing</i>	26
20	Mengubah arah lelehan menggunakan adaptor	26
21	Mencetak lebar Cassaplast Bioplastics	27
22	Cassaplast Bioplastics ditarik <i>pinch roll</i>	27
23	<i>Printing</i>	28
24	Cassaplast Bioplastics ditarik <i>pinch roll</i> dari <i>printing</i>	28
25	Penambahan angin horizon menggunakan <i>air gun</i>	28
26	Cassaplast Bioplastics ditarik <i>pinch roll</i>	29
27	Cassaplast Bioplastics digulung menggunakan mesin <i>winder</i>	29
28	Penimbangan	29
29	Membatasi ukuran yang akan di- <i>cutting</i>	30
30	Proses <i>cutting</i>	30
31	Proses <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics	31
32	Penyimpanan Cassaplast Bioplastics	31
33	Kondisi area kerja awal proses <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics	35
34	Usulan perbaikan area <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics	36
35	Usulan perbaikan kursi	37
36	Usulan perbaikan tempat sampah	37
37	Usulan penempatan tempat sampah	38
38	Usulan alat <i>lift foot sealer</i>	38
39	Usulan kipas angin	39
40	Diagram kontrol data pengukuran kerja pada proses <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics <i>Grocery Bag</i>	48

DAFTAR LAMPIRAN

1	Waktu pelaksanaan Praktik Kerja Lapangan (PKL)	56
2	Data dan informasi yang diperlukan untuk aspek khusus	57
3	Peta Proses Operasi (PPO) produk Cassaplast Bioplastics	59
4	Peta Aliran Proses (PAP) produk Cassaplast Bioplastics	60



5	Diagram alir produk Cassaplast Bioplastics	61
6	<i>Display-display</i> yang terdapat di CV Ruser Indonesia	62
7	Peta tangan kiri dan tangan kanan proses <i>packing</i> Cassaplast Bioplastics <i>Grocery Bag</i>	71
8	Penyesuaian dengan metode <i>Westinghouse</i>	75
9	Kelonggaran	76
10	<i>Why-why Analysis</i>	76

© 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:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

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