

I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam dunia industri, perancangan sistem kerja merupakan salah satu hal yang menjadi fokus perusahaan dalam upaya meningkatkan produktivitas. Peningkatan produktivitas dapat dilakukan dengan menggunakan sistem kerja terbaik, sistem kerja terbaik adalah sistem kerja yang memiliki efisiensi dan produktivitas setinggi-tingginya. Perancangan sistem kerja tidak terlepas dari suatu sistem produksi, perancangan tata letak tempat kerja dan peralatan, serta ergonomi. Dalam upaya meningkatkan produktivitas, perusahaan perlu melakukan pengamatan, analisis dan evaluasi terhadap metode kerja yang selama ini digunakan untuk memperoleh perbaikan metode kerja agar tercipta metode kerja yang lebih baik.

PT Sankei Medical Industries (SMI) adalah perusahaan yang bergerak dibidang kesehatan yang memproduksi alat-alat medis. Salah satu produk yang diproduksi PT SMI adalah *Disposable Cuff*. *Disposable Cuff* merupakan alat pengukur tensi darah yang hanya digunakan satu kali pakai. *Disposable Cuff* memiliki beberapa tipe di mana setiap tipe dibedakan berdasarkan ukuran produk, semakin besar nomor produk semakin besar ukuran produk mulai dari Tipe YP-840T sampai Tipe YP-843T. Tipe yang sering dipesan dan proses produksi sedang berlangsung adalah *Disposable Cuff* YP-843T. *Disposable Cuff* memiliki alur produksi yang panjang mulai dari proses *receiving* sampai proses *packing*, sehingga diperlukan sistem kerja terbaik pada setiap prosesnya agar waktu proses produksi menjadi efisien.

Berdasarkan hasil pengamatan selama kegiatan Praktik Kerja Lapangan (PKL), pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T terdapat perbedaan metode kerja yang digunakan operator dengan metode kerja perusahaan. Metode kerja yang diterapkan selama ini adalah metode kerja operator, karena metode kerja tersebut merupakan hasil *improvement* yang dilakukan operator untuk mempermudah pekerjaan dan dianggap merupakan metode kerja terbaik. Namun, ditemukan gerakan yang tidak efektif pada metode kerja operator dan beberapa permasalahan yang menyebabkan kelelahan dan terhambatnya kerja operator. Upaya dalam mengatasi hal tersebut dilakukan pengamatan, analisis, dan evaluasi terhadap metode kerja operator untuk memperoleh usulan perbaikan sehingga memperoleh metode kerja yang lebih baik. Hal tersebut yang menjadi pertimbangan penulis untuk mengkaji dan membahas topik “Penerapan Metode Kerja pada Proses *Welding Tube Flange* Produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries”.

1.2 Tujuan

Tujuan dari Praktik Kerja Lapangan (PKL) adalah melakukan perbandingan ilmu yang dipelajari di perguruan tinggi dengan keadaan sebenarnya di perusahaan. Tujuan pelaksanaan praktik kerja lapangan antara lain:

- a. Mempelajari metode kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries.

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.



2

- b Menganalisis permasalahan metode kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries.
- c Mengevaluasi permasalahan metode kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T di PT Sankei Medical Industries.

1.3 Manfaat

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

- a Memberikan saran perbaikan dalam metode kerja pada proses *welding tube flange* produk *Disposable Cuff* YP-843T.
- b Memberikan alternatif solusi terhadap permasalahan 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 kerja di PT Sankei Medical Industries yang mencakup beberapa kajian sebagai berikut :

- a Peta Kerja (peta proses operasi, peta aliran proses, dan diagram alir)
- b Ergonomi (kondisi lingkungan kerja dan *display*)
- c Studi Gerakan
- d Ekonomi Gerakan

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

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.