

## Analisis perbaikan jumlah personil metode dan stasiun kerja pada area proses hpc dan liquid PT Unilever Indonesia, Tbk Cikarang

Fatimah, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20247951&lokasi=lokal>

---

### Abstrak

Kompetisi dalam dunia manufaktur dewasa ini semakin meningkat baik dari segi jumlah maupun kualitas seiring dengan meningkatnya kemajuan teknologi. Kemajuan teknologi akhirnya banyak mengakibatkan bergesernya tenaga kerja manusia digantikan dengan mesin atau peralatan produksi lainnya. Namun pada hakekatnya peranan manusia tetap merupakan faktor utama dalam menjalankan suatu perusahaan/Industri. Oleh karenanya perusahaan harus memikirkan berbagai strategi dalam upaya meningkatkan efektifitas dan efisiensi dalam bekerja. Berkaitan dengan hal ini, analisis beban kerja, jumlah tenaga kerja, studi ergonomis, dan studi gerak dan waktu memainkan peranan yang sangat penting. Analisis yang dilakukan berupa pengukuran kinerja pada tenaga kerja dengan menggunakan metode Wo Pengamatan ini dilakukan dengan menggunakan metode Flow Process Chart dan diagram aliran yang menggambarkan denah stasiun kerja. Hal ini dilakukan untuk mengetahui kegiatan-kegiatan mana yang tidak perlu dilakukan dan perlu dilakukan perbaikan baik dari segi waktu maupun secara ergonomi melalui adanya data keluhan muskuloskeletal dari para pekerjanya dan Work Environment stasiun kerja untuk kemudian diusulkan metode kerja dan rancangan stasiun kerja yang baru sehingga dimungkinkan adanya suatu rancangan sistem manusia-manusia dan teknologi yang optimal pada lingkungan kerja. Diharapkan dengan adanya usulan ini pekerja dapat bekerja dengan lebih nyaman dan lebih jauh lagi, efisiensi dan produktivitas kerja dapat tercapai. Penerapan ergonomi sekecil apapun dapat menghasilkan hasil tertentu dalam hal produktivitas dan kesehatan kerja.

.....Competitions in manufacturing world are escalating, from the quantity and the quality aspect because of the development technology. Human resources are being replaced by machines or other production utilities because of advances technology. However human's role is still the main factor in running a company or industri. Thus, the company has to think various strategies in due to increase the working effectiveness and efficiency. Because of that, workload analysis, the amount of man power, ergonomic studies and time and motions study play the crucial role. The analysis is performance measurement on the man power using work sampling methods and then the next step is measuring the optimal man power quantity based on the workload. The improvement analysis was focused on the improvement of the man power. In this part, the performance was measured to reveal how many workload the man power have on a certain task in the scheduled production target. This measurement is being done in every company production target condition, whether in maximum, minimum, even in average optimum target in one year. Besides determining the optimal man power quantity to increase time efficiency & effectiveness, the analysis on the method and workstation layout is also being done to the activity that has the largest frequency. The observation was done by using Flow Process Chart and Flow Diagram methods which describe the workstation layout. The observation will reveal which activities that need time and ergonomic improvement and which do not, through the musculoskeletal questionnaire result data from the worker and also through the working environment data at the workstation. By using these data, the proposed working method and the new workstation design can be made. Hopefully, with these proposals the man power can work comfortably and furthermore, the efficiency

and working productivity can be achieved. Even the smallest ergonomic implementation can produce a certain result in productivity and work health aspect.