

Restrukturasi Instruksi Kerja Pada Stasiun Kerja Mesin Chain Saw dan Rotary Menggunakan Flowchart di PT. PEBPI Unit Pabrik

by Tengku Nurainun

Submission date: 18-Jun-2023 06:12PM (UTC+0700)

Submission ID: 2118169362

File name: Prosiding_SNTIKI5-Didi.pdf (410.69K)

Word count: 3878

Character count: 23832

Restrukturisasi Instruksi Kerja Pada Stasiun Kerja Mesin *Chain saw* dan *Rotary* Menggunakan *Flowchart* di PT.PEBPI Unit Pabrik

Didi Eka Putra MS.¹, Tengku Nur²

Jurusan Teknik Industri, Fakultas Sains dan Teknologi, UIN Sultan Syarif Kasim
Kampus Raja Ali Haji, Jl. H.R.Soebrantas No.155 KM 18, 24 p 0761-562223, Indonesia
e-mail: depms.ti@gmail.com, tnainun@yahoo.com

Abstrak

Penelitian ini dilakukan di PT. Panca Eka Bina Plywood Industry Unit Pabrik merupakan perusahaan dibidang pengolahan hasil Hutan berupa kayu Lapis (Plywood). Dalam pelaksanaan kegiatan produksi telah memiliki Standar Operasional Prosedur yang mereka kenal dengan Instruksi Kerja. Adanya pergeseran tata cara kerja di stasiun kerja *Chain saw* dan *Rotary* walaupun tidak mempengaruhi maksud dan tujuan dari kegiatan produksi tersebut. Tetapi mempengaruhi susunan dari Instruksi kerja karena tidak adanya penyesuaian ulang dengan kondisi yang ada di lapangan. Susunan Instruksi kerja saat ini berupa hierarchial dimana semua kalimat perintah kerja di cantumkan detail dan menyeluruh. Keharusan membaca instruksi kerja tersebut belum tentu dipahami secara tepat oleh setiap karyawan dan operator sehingga perlu adanya susunan baru dari instruksi kerja secara ringkas dan mendukung pemahaman tata cara kerja kerja lebih baik lagi. Format diagram alir (*flowchart*) dipilih sebagai penyempurnaan dari format sebelumnya. Hasil dari format ini menunjukkan kalimat perintah yang diwakili oleh simbol yang terstandarkan.

Kata kunci: diagram alir (*Flowchart*), hierarki, Instruksi Kerja, tata cara kerja

Abstract

This research was conducted at PT. Panca Eka Plywood Industry Factory Unit Development is a company in the field of processing of timber Forest Plywood. In the implementation of production activities have Standard Operating Procedures which they are familiar with Work Instructions. A shift in the working procedures and work stations *Chain saw Rotary* although not affecting the intent and purpose of the production activities. But affects the composition of employment in the absence of instructions for re-adjustment to existing conditions in the field. The composition of the current work instructions where all sentences in the form of hierarchial work orders include detailed and comprehensive. Must read work instructions are not necessarily correctly understood by every employee and so operators need a new arrangement of work instructions are concise and supports understanding working procedures work better. Format *flowchart* selected as a refinement of the previous format. This format shows the results of the command line is represented by standard symbols.

Keywords: *flowchart*, hierarchy, Work Instructions, working procedures

1. Pendahuluan

Pekerjaan dalam sebuah perusahaan harus dirancang dan dikembangkan. Bila suatu perintah kerja tidak dirancang dengan baik maka akan terjadi kesalahpahaman mengenai prosedur yang diatur oleh perusahaan. Untuk itu perlu adanya suatu prosedur tetap yang bersifat standar sehingga siapa, kapan dan dimanapun dilakukan langkah-langkah tidak pernah berubah. Langkah-langkah kerja yang tertib ini disebut Standar Operasi Baku (*Standard Operational Procedure*, SOP). Pemahaman setiap karyawan mengenai perintah kerja berbeda satu sama lain. Maka dari itu dengan pemahaman SOP akan lebih terarah. Tujuan dibuatnya SOP ini antara lain supaya pegawai selalu bisa menjaga konsistensi dan tingkat kinerja, serta mengetahui dengan jelas peran dan tanggungjawabnya.

Dalam penyusunannya, format SOP yang masih relevan berupa langkah sederhana (*simple test*), tahapan berurutan (*hierarchical steps*), grafik (*graphic*), diagram alir (*flowchart*). Format terbaik SOP ialah yang dapat memberikan wadah serta dapat menyampaikan informasi yang dibutuhkan secara tepat dan memfasilitasi implementasi SOP secara konsisten [1].

Rudi M.T. (2013) mendefinisikan "Standar Operating Prosedur (SOP) pada dasarnya adalah pedoman yang berisi prosedur-prosedur operasional standard yang ada di

dalam suatu organisasi yang digunakan untuk memastikan bahwa setiap keputusan, langkah atau tindakan dan penggunaan fasilitas pemrosesan yang dilaksanakan oleh orang-orang di dalam suatu organisasi, telah berjalan secara efektif, konsisten, standard dan sistematis."

Setelah melakukan observasi di pabrik triplek PT. Panca Eka Bina Plywood Industry (PT.PEBPI) unit pabrik yang beralamat di Desa Merempan Hulu, Kecamatan Siak, Kab. Siak yang memiliki SOP dan lebih dikenal dengan Instruksi Kerja (IK). Dalam pelaksanaannya, instruksi kerja ini sangat berguna membimbing karyawan khususnya operator di saat bekerja. Terdapat beberapa stasiun kerja pada pengolahan kayu menjadi triplek pada PT.PEBPI. Stasiun terpenting yaitu pertama, stasiun kerja mesin *chain saw* beroperasi untuk memotong kayu (*log*) sesuai ukuran yang dipesan. Kedua, stasiun kerja mesin *rotary* beroperasi untuk mengupas kayu menjadi lembaran dengan ketebalan tertentu. Stasiun tersebut merupakan dua stasiun awal yang menentukan dalam tahapan pembuatan triplek.

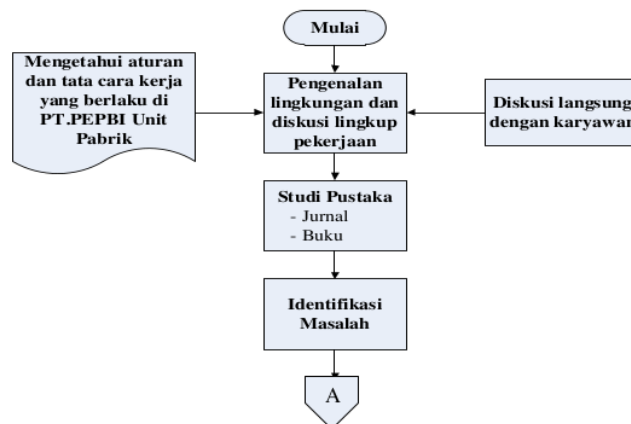
Tentunya operator pada stasiun tersebut harus memahami instruksi kerja yang telah ada kemudian dapat mengoperasikan mesin dan kegiatan pendukung lainnya. Saat ini IK yang ada pada 2 (dua) stasiun tersebut terjadi ketidaksesuaian tata cara penerapannya sehingga IK kurang menjadi panutan untuk kerja sesuai prosedur yang ditetapkan. Keadaan yang sebenarnya dilapangan, pada IK stasiun kerja mesin *chain saw* terdapat sub atau pasal yang tidak termasuk pada kegiatan yang dilakukan sekarang. Pada *rotary* terdapat mesin yang sudah tidak dioperasikan tetapi tata cara kerja masih dicantumkan pada IK ini berpengaruh pada tingkat pemahaman operator khususnya yang baru dipekerjakan.

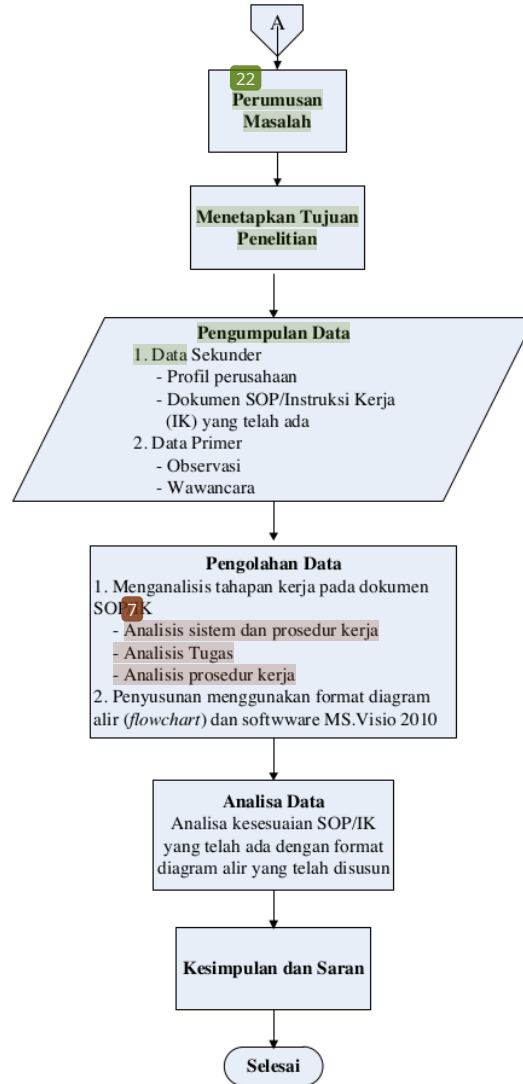
Instruksi kerja yang telah ada menggunakan format beurutan atau hierarki. Kekurangan dari IK secara hierarki ialah sedikit terjadi pengambilan keputusan dan penggunaan bahasa yang panjang tetapi lebih mendetail dalam menerangkan langkah-langkah yang harus dikerjakan. Harapannya agar para operator telah membaca dan memahami arahan yang ada pada instruksi kerja tersebut. Kemungkinan terjadinya ketidakpahaman tetap ada. Maka dari itu, format lain dari penyusunan SOP adalah diagram alir (*flowchart*). Diagram alir ini dapat menyederhanakan penggunaan bahasa dan dapat mengambil penentuan keputusan lebih banyak daripada hierarki. Penggunaan deskripsi kata kerja yang tepat serta pengurutan pekerjaan yang benar dapat membantu operator memahami instruksi kerja tersebut. Ini dilakukan agar para pekerja dan operator dapat lebih singkat mengetahui alur pekerjaan mereka.

Melalui laporan ini akan bermaksud memberikan usulan tentang adanya perubahan tatanan Instruksi Kerja (IK). Usulan yang dimaksud adalah mengubah struktur dari IK yang telah ada menjadi format baru. Dalam penerapannya setelah menggunakan format baru pemahaman mereka akan tata cara kerja yang baik semakin bertambah tetapi tidak mengurangi tujuan dari pekerjaan mereka. Sehingga penulis akan mentata ulang IK menjadi format diagram alir (*flowchart*) pada stasiun kerja mesin *chain saw* dan *rotary* di PT.PEBPI.

2. Metode Penelitian

Penelitian ini dilakukan untuk melakukan perubahan struktur dari Intruksi Kerja (IK) yang ada pada PT.PEBPI. Tata cara kerja yang tercantum pada IK tidak lagi sesuai dengan keadaan sebenarnya walaupun tujuan dan maksud yang akan dicapai sama namun cukup menyulitkan memahami perintah yang ada. Tahapan penelitian sebagai berikut :



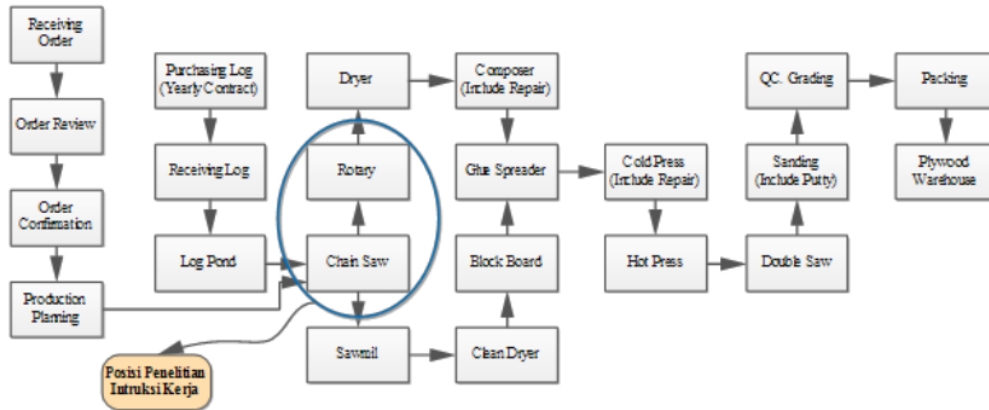


Mengetahui aturan yang berlaku di perusahaan harus dilakukan agar mempermudah berkaktivitas dilingkungan perusahaan. Mengadakan pendekatan kepada pihak-pihak terkait guna mengetahui segala informasi yang menunjang dan menjadi data dalam penelitian ini. Informasi yang didapat kemudian dikembangkan berdasarkan teori dan literatur yang ada.

Selanjutnya dirumuskan bahwa akan dilakukan menata ulang susunan atau restrukturisasi Instruksi Kerja yang ada dari format hierarki menjadi format diagram alir (*flowchart*) tetapi tidak mengubah maksud dan tujuan dari perintah yang tercantum pada instruksi kerja tersebut.

Lingkup penelitian kemudian dibatasi hanya berada stasiun *chain saw* dan *rotary* dari beberapa stasiun yang ada karena bagian terpenting dalam proses pembuatan *plywood*.

Pengumpulan data berupa data sekunder dari departemen produksi dan Representative yaitu Instruksi kerja awal yang digunakan saat ini yang kemudian menjadi data mentah dalam penelitian ini.



Selanjutnya tahap penting penyusunan Standar Operasional Prosedur adalah analisis sistem dan prosedur kerja, analisis tugas, dan melakukan analisis prosedur kerja [2].

Pertama, analisis sistem dan prosedur kerja merupakan kegiatan mengidentifikasi fungsi fungsi utama dalam suatu pekerjaan, dan langkah-langkah yang diperlukan dalam melaksanakan fungsi sistem dan prosedur kerja. Sistem adalah kesatuan unsur atau unit yang saling berhubungan dan saling mempengaruhi sedemikian rupa, sehingga muncul dalam bentuk keseluruhan, bekerja, berfungsi atau bergerak secara harmonis yang ditopang oleh sejumlah prosedur yang diperlukan, sedang prosedur merupakan urutan kerja atau kegiatan yang terencana untuk menangani pekerjaan yang berulang dengan cara seragam dan terpadu.

Kedua, analisis tugas merupakan proses manajemen yang merupakan penelaahan yang mendalam dan teratur terhadap suatu pekerjaan, karena itu analisa tugas diperlukan dalam setiap perencanaan dan perbaikan organisasi. Analisa tugas diharapkan dapat memberikan keterangan mengenai pekerjaan, sifat pekerjaan, syarat pejabat, dan tanggung jawab pejabat. Di bidang manajemen dikenal sedikitnya 5 aspek yang berkaitan langsung dengan analisis tugas yaitu :

1. Analisa tugas, merupakan pengumpulan informasi dengan sistematis dan penetapan seluruh unsur yang tercakup dalam pelaksanaan tugas khusus.
2. Deskripsi tugas, merupakan garis besar data informasi yang dihimpun dari analisa tugas, disajikan dalam bentuk terorganisasi yang mengidentifikasi dan menjelaskan isi tugas atau jabatan tertentu. Deskripsi tugas harus disusun berdasarkan fungsi atau posisi, bukan individual; merupakan dokumen umum apabila terdapat sejumlah personel memiliki fungsi yang sama; dan mengidentifikasi individual dan persyaratan kualifikasi untuk mereka serta harus dipastikan bahwa mereka memahami dan menyetujui terhadap wewenang dan tanggung jawab yang didefinisikan itu.
3. Spesifikasi tugas berisi catatan-catatan terperinci mengenai kemampuan pekerja untuk tugas spesifik
4. Penilaian tugas, berupa prosedur penggolongan dan penentuan kualitas tugas untuk menetapkan serangkaian nilai moneter untuk setiap tugas spesifik dalam hubungannya dengan tugas lain
5. Pengukuran kerja dan penentuan standar tugas merupakan prosedur penetapan waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan setiap tugas dan menetapkan ukuran yang dipergunakan untuk menghitung tingkat pelaksanaan pekerjaan

Melalui analisa tugas ini tugas-tugas dapat dibakukan, sehingga dapat dibuat pelaksanaan tugas yang baku. Setidaknya ada dua manfaat analisis tugas dalam penyusunan standar operasional prosedur yaitu membuat penggolongan pekerjaan yang direncanakan dan dilaksan^{kan} serta menetapkan hubungan kerja dengan sistematis.

Analisis tugas digunakan untuk memasukkan elemen manusia secara langsung pada perancangan secara sistematis dan terbuka sehingga dapat diperiksa secara teliti. Elemen manusia harus dioptimasi dan potensi kesalahan harus dieleminasi [3].

Salah satu teknik analisis tugas adalah dekomposisi tugas. Teknik ini memisahkan kedalam urutan sub-tugas, bertujuan untuk menjelaskan aksi yang dilakukan manusia, menstru^{kan} tugas didalam hirarki sub tugas dan menjelaskan urutan dari sub-tugas.

Hierarchical Task Analysis (HTA) adalah metode yang ekonomis dalam pengumpulan dan pengorganisasian informasi karena analisis hanya perlu mengembangkan bagian dari hirarki yang dibutuhkan dan memungkinkan analisis memfokuskan diri pada aspek penting *task* dalam konteks^{nya} keseluruhan *task*.

HTA menyediakan konteks dimana pendekatan spesifik analisis tugas yang lain dapat digunakan untuk menghasilkan dampak yang lebih besar dan baik dikembangkan sebagai gabungan antara analisis tugas dengan orang yang terlibat operasi.

Kelemahan HTA adalah bahwa analisis perlu mengembangkan pengukuran keterampilan untuk menganalisis tugas secara efektif. Teknik ini bukanlah prosedur yang sederhana yang dapat diterapkan secara cepat. Keterampilan tersebut dapat diperoleh dengan cepat melalui latihan.

HTA harus dijalankan mulai dari tingkat manajer, *engineer* dan staf operasi lain dan perlu dilakukan secara urut untuk menjamin kelengkapan informasi sekaligus untuk mengkonfirmasi apakah HTA telah sesuai dengan kebutuhan manajerial.

Fokus dari HTA adalah penggunaan teks dan diagram untuk menunjukkan hirarki dan perencanaan untuk menjelaskan urutan, misal :

Deskripsi tekstual HTA dalam rangka membersihkan rumah :

1. Keluarkan penghisap debu
2. Sesuaikan semua alat yang harus ditancapkan
3. Bersihkan ruangan
 - 3.1 Bersihkan ruang utama
 - 3.2 Bersihkan ruang tamu
 - 3.3 Bersihkan kamar tidur
4. Jika kotak debu sudah penuh, kosongkan
5. Letakan penghisap debunya dan segala peralatan pembantunya

Kemudian direncan^{kan} sebagai berikut:

Rencana 0 : kerjakan 1-2-3-5 dalam urutan

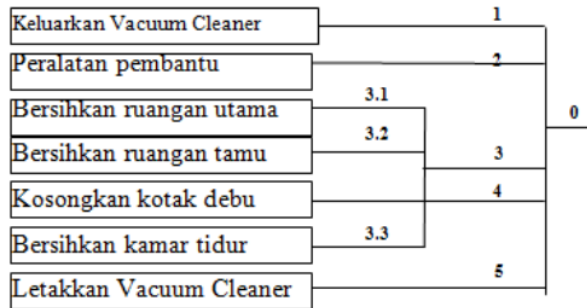
Ketika kotak debu penuh, kerjakan 4

Rencana 3 : kerjakan sembarang dari 3.1, 3.2, atau 3.3 dalam sembarang urutan tergantung pada ruang mana yang butuh dibersihkan

Untuk membangkitkan hirarki tugas, yang perlu dilakukan adalah :

1. Dapatkan daftar semua tugas
2. Kelompokkan tugas ke dalam level tugas yang lebih tinggi
3. Dekomposisi level tugas terendah lebih lanjut
4. Aturan pemberhentian (stopping rules), bagaimana kita tahu kapan kita berhenti ? Apakah "kosongkan kotak debu" sudah cukup ?
5. Tujuan : perluas hanya pada tugas yang relevan

HTA merupakan suatu tata bahasa untuk menjelaskan urutan-urutan tugas yang dilakukan dengan menguraikan kalimat ke bentuk huruf-huruf, kata benda, kelompok kata benda dan sebagainya [3]. Contoh :






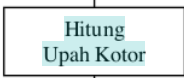
Selanjutnya ketiga, Analisis prosedur kerja adalah kegiatan untuk mengidentifikasi urutan langkah-langkah pekerjaan yang berhubungan apa yang dilakukan, bagaimana hal tersebut dilakukan, bilamana hal tersebut dilakukan, dimana hal tersebut dilakukan, dan siapa yang melakukannya. Prosedur diperoleh dengan merencanakan terlebih dahulu bermacam-macam langkah yang dianggap perlu untuk melaksanakan pekerjaan. Dengan demikian prosedur kerja dapat dirumuskan sebagai serangkaian langkah pekerjaan yang berhubungan, biasanya dilaksanakan oleh lebih dari satu orang, yang membentuk suatu cara tertentu dan dianggap baik untuk melakukan suatu keseluruhan tahap yang penting.

Analisis terhadap prosedur kerja akan menghasilkan suatu diagram alur (flowchart) dari aktivitas organisasi dan menentukan hal-hal kritis yang akan mempengaruhi keberhasilan organisasi. Aktivitas-aktivitas kritis ini perlu didokumentasikan dalam bentuk prosedur –prosedur dan selanjutnya memastikan bahwa fungsi-fungsi dan aktivitas itu dikendalikan oleh prosedur-prosedur kerja yang telah terstandarisasi.


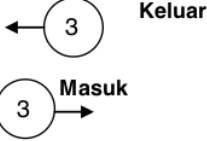

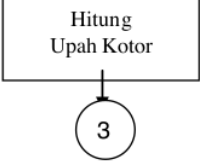

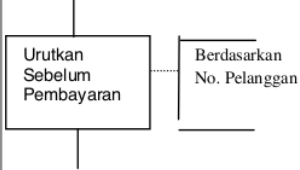
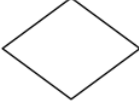
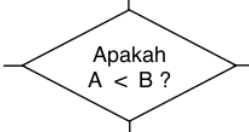

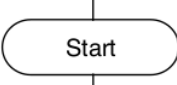


Menurut Syamsi (2004), yang menjadi tujuan pokok analisis prosedur tersebut ialah untuk mencapai efisiensi kerja yang seoptimal mungkin dalam organisasi. Dengan mengadakan analisis prosedur, kiranya akan dapat ditemukan patokan langkah-langkah pengerjaan yang baku, dan menemukan cara kerja yang termudah(hemat pikiran), teringan (hemat tenaga jasmani), tercepat (hemat waktu), terdekat (hemat jarak dan ruangan), terpraktis(hemat penggunaan alat). Termurah (hemat biaya), dan hemat lainnya.

Untuk kepentingan analisis maka perlu disertai gambaran secara tertulis dari suatu prosedur kerja. Didalamnya memuat nama prosedur, tujuan pembuatan prosedur kerja, prinsip-prinsip yang menjadi landasan penyusunan prosedur, satuan organisasi yang bersangkutan, aktivitas yang dilakukan, formulir yang digunakan dalam prosedur, fasilitas, mesin, serta peralatan yang dipakai.

Tahap akhir adalah penyusunan diagram alir (flowchart). Diagram alir merupakan format yang akan menyusun usulan dari hasil analisis Instruksi Kerja (IK) proses chain saw dan rotary. Dengan format ini dapat mempermudah cara pembacaan dari tata cara kerja yang sudah ada selain itu tampak lebih tersusun. Adapun ketentuan simbol yang digunakan [4]

14 SIMBOL	ARTI	CONTOH
Input / Output 	Merepresentasikan Input data atau Output data yang diproses atau Informasi.	
Proses 	Mempresentasikan operasi	

28

SIMBOL	ARTI	CONTOH
15 Penghubung 	Keluar ke atau masuk dari bagian lain flowchart khususnya halaman yang sama	
Anak Panah 	Merepresentasikan alur kerja	
Penjelasan 	Digunakan untuk komentar tambahan	
Keputusan 	Keputusan dalam program	
Terminal Points 	Awal / akhir flowchart	
Dokumen 	I/O dalam format yang dicetak	

3. Hasil Analisis

Setelah semua informasi yang diperlukan terkumpul melalui data historis perusahaan, *brainstorming*, dan wawancara, maka dilakukan pengolahan data. Pengolahan pertama dengan analisis sistem dan prosedur kerja diperoleh hasil bahwa setiap stasiun kerja mesin *chain saw* dan *rotary* telah memiliki langkah kerja dan koordinasi yang cukup baik. Kemudian kedua dilakukan analisis tugas disini terjadi proses mengefisienkan perintah kerja karena sebelumnya perintah yang sedang berjalan dapat dilakukan secara bersamaan namun disini dibuat terpisah. Dengan metode *Hierarchical Task Analysis* (HTA), pasal pada Instruksi Kerja (IK) mengalami penggabungan dikarenakan pengerjaannya dilakukan bersama-sama sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Agar penggabungan menjadi lebih tersusun maka ditampilkan pada tabel hanya nomor bab, sub bab dan pasal pada IK sebagai berikut

Tabel hierarchical task analysis *chainsaw*

Judul Dokumen : Instruksi Kerja Proses <i>Chain Saw</i>			
Bab	Sub Bab	Urutan Kerja Sebelum Penggabungan	Urutan Kerja Sesudah Penggabungan
		Pasal	Pasal
1	1.1	1	1
		2	
		3	
	1.2	1	1
		2	
		3	
		4	
	1.3	1	5
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	
	1.4	1	10
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
		9	
		10	
		11	
12			
1.5	1	4	
	2		
	3		
	4		
	5		

Tabel *hierarchical task analysis* IK rotary

Judul Dokumen : Instruksi Kerja <i>Rotary 1Taihei</i>			
Bab	Sub Bab	Urutan Kerja Sebelum Penggabungan	Urutan Kerja Sesudah Penggabungan
		Pasal	Pasal
1	1.1	1	1
		2	
		3	
	1.2	1	3
		2	
		3	
		4	
		5	
	1.3	6	11
		7	
		8	
		9	
		12	
		13	
		15	
		16	
		17	
		18	

Judul Dokumen : Instruksi Kerja *Rotary 2 As kayu*

Bab	Sub Bab	Urutan Kerja Sebelum Penggabungan	Urutan Kerja Sesudah Penggabungan
		Pasal	Pasal
2	2.1	1	1
		2	
		3	
	2.2	1	6
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
		7	
		8	
	2.3	1	3
		2	
		3	
	2.4	1	6
		2	
		3	
		4	
		5	
		6	
7			
8			
9			
10			

Tabel *hierarchical task analysis* IK rotary
(lanjutan)

Judul Dokumen : Instruksi Kerja <i>Rotary 2 As kayu</i>				
Bab	Sub Bab	Urutan Kerja Sebelum Penggabungan	Urutan Kerja Sesudah Penggabungan	
		Pasal	Pasal	
2		11	7	
		12	8	
	2.5			
			1	1
			2	2
			3	
			4	3

Pengolahan selanjutnya adalah analisis prosedur kerja dimana pada kedua stasiun mulai urutan langkah pengerjaan berupa tata cara penggunaan mesin, tata cara operator bekerja terhadap keadaan lingkungan kerja yang ada dilapangan sebenarnya telah jelas dan mencantumkan informasi yang diperlukan, hanya saja beberapa kegiatan yang ada pada IK lebih banyak di improvisasi agar operator dan anggota lainnya merasa lebih nyaman saat bekerja.

Pengolahan akhir ialah penyusunan kedalam format *flowchart*. Diagram alir sistem dipilih untuk menampilkan Instruksi Kerja (IK) secara lebih sederhana serta diberikan keterangan. IK dari hasil analisis tugas akan di susun menjadi kalimat-kalimat perintah dan singkat yang akan dicantumkan pada simbol-simbol yang mewakili kegiatan dilaksanakan. Penyusunan diagram alir ini disesuaikan dengan rangkaian kegiatan yang ada pada IK. Adapun ketentuan penyusunan yang penulis buat sebagai berikut :

1. IK Proses Chain Saw disusun secara keseluruhan dari awal hingga akhir tidak disusun satu persatu bab dikarenakan bab tersebut merupakan pembagian kerja dari setiap bagian, tata cara kerja bagian satu dengan yang lain terkait kemudian disertai keterangan.
2. IK Proses Rotary disusun dengan bab per bab dikarenakan setiap bab merupakan tata cara kerja yang berjalan sendiri. Adanya keterkaitan terjadi pada bab tata cara kerja mesin kemudian disertai keterangan.

Diagram Alir Instruksi Kerja Proses Chain Saw

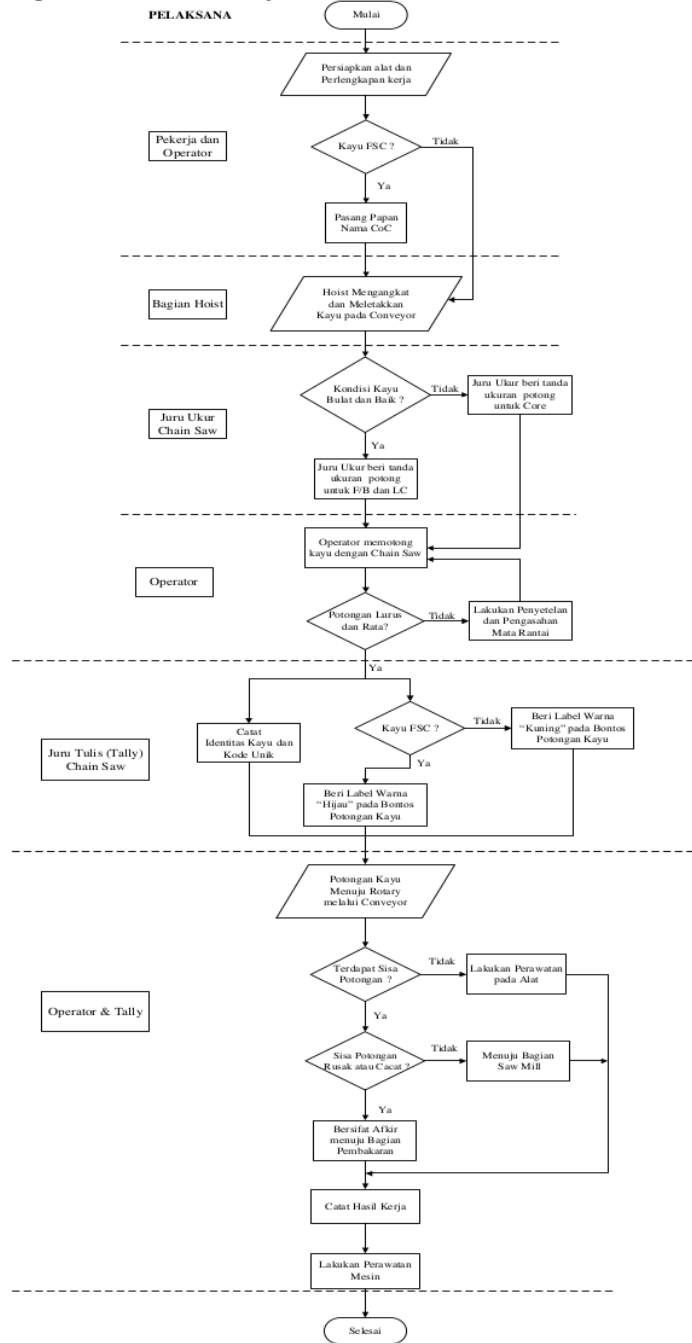


Diagram Alir Instruksi Kerja Proses Chain Saw

Tata Cara Kerja Mesin Rotary 1 Taihei

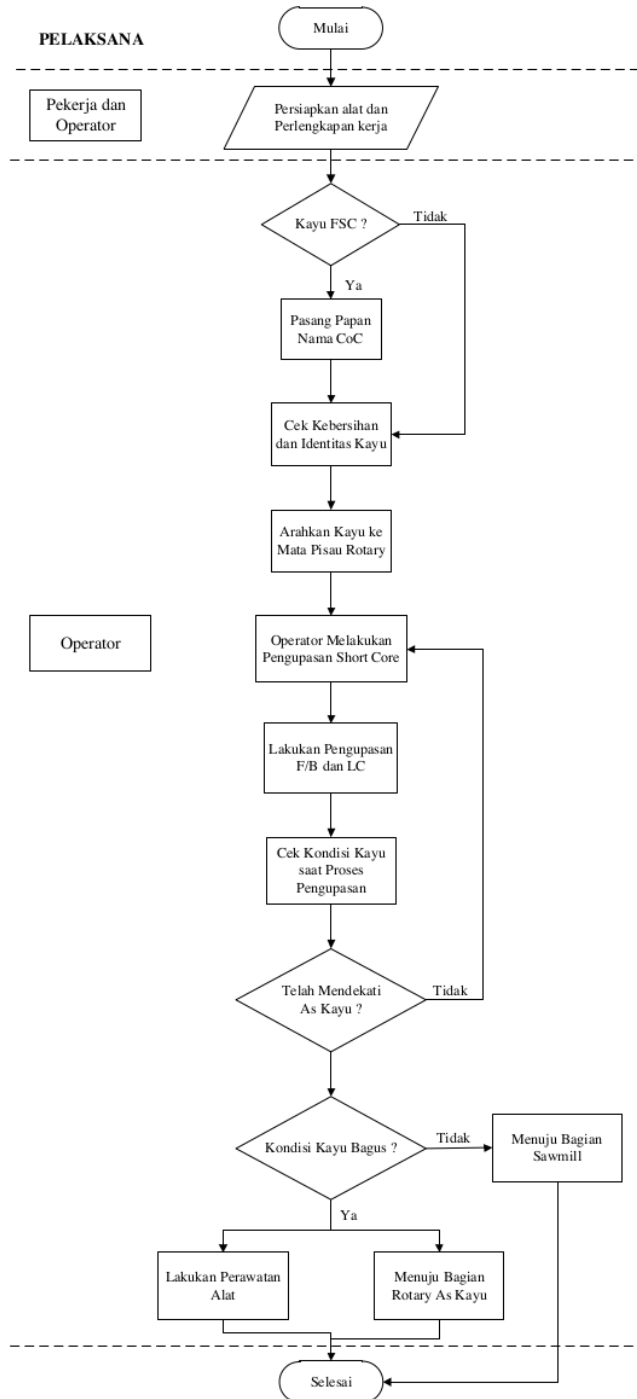


Diagram Alir Tata Cara Kerja Mesin Rotary 1 Taihei

Tata Cara Kerja Mesin Rotary As Kayu

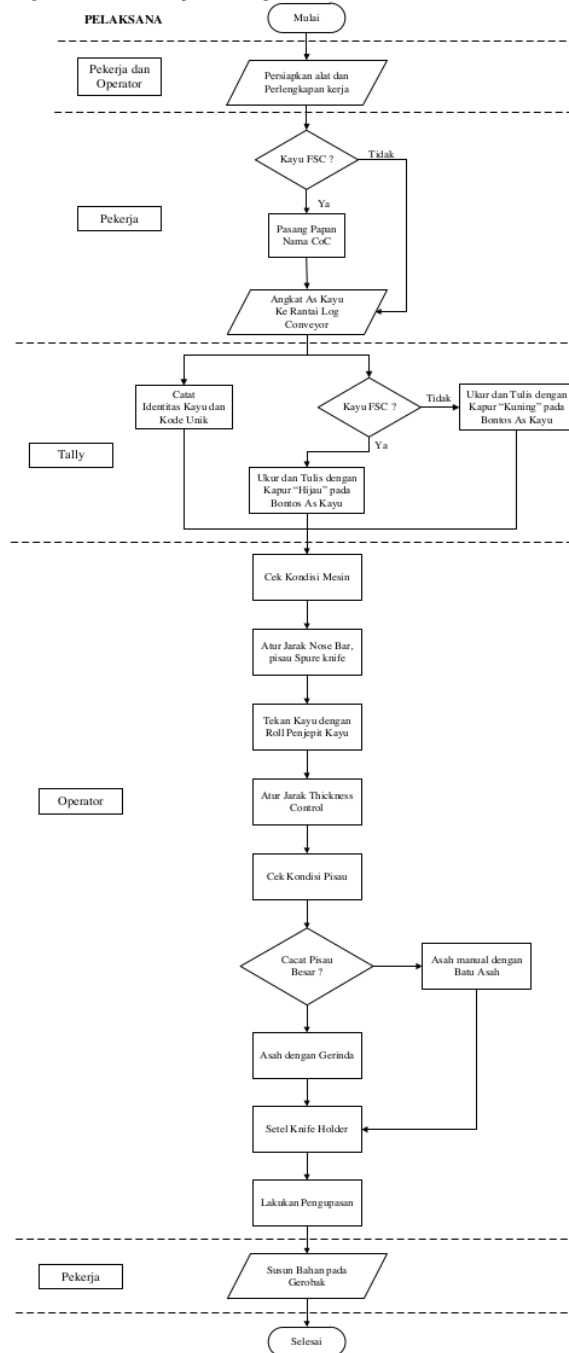


Diagram Alir Tata Cara Kerja Mesin Rotary 2 As Kayu

Kemudian, Analisa dilakukan berdasarkan perbandingan kelemahan dari format sebelumnya berupa hierarki dengan format usulan berupa diagram alir (flowchart). Pada analisa ini akan diambil beberapa bagian dari IK sebagai sampel atau keterangan yang menunjukkan titik unggul dan lemahnya format tersebut.

4. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan terhadap Instruksi Kerja (IK) yang merupakan istilah lain dari Standar Operasional Prosedur (SOP) pada PT.Panca Eka Bina Plywood Industry (PT.PEBPI) unit pabrik yang beralamat di Desa Merempan Hulu, Kecamatan Siak, Kab. Siak, maka dapat dibuat kesimpulan bahwa usulan penyusunan Instruksi Kerja (IK) pada stasiun kerja mesin chain saw dan rotary yang semula berupa format hierarki dengan melalui pengolahan dengan beberapa tahap analisis yakni pertama, analisis sistem dan prosedur kerja menerangkan kegiatan dan mengidentifikasi fungsi-fungsi utama dalam suatu pekerjaan, langkah-langkah yang diperlukan dalam melaksanakan fungsi sistem dan prosedur kerja selanjutnya dihubungkan dengan lingkungan, pada penelitian ini disesuaikan dengan penggunaan instruksi kerja di lapangan. Kedua, analisis tugas menerangkan mengenai pekerjaan manusia, apa yang dikerjakan, dengan apa mereka bekerja dan apa yang harus mereka ketahui. Dilakukan dengan dekomposisi tugas dengan metode Hierarchical Task Analysis (HTA) sehingga kegiatan mengalami penggabungan karena pengerjaannya dilakukan bersama-sama sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Ketiga, analisis prosedur kerja dilakukan untuk menelaah dan menyempurnakan instruksi kerja. Dari analisis tersebut menghasilkan suatu hasil yang membentuk suatu kerangka baru untuk penyusunan usulan berupa diagram alir (flowchart).

Instruksi kerja yang telah ada yang menggunakan format hierarki memiliki kekurangan berupa kalimat yang dirasa kurang efisien karena banyak terjadi penjelasan yang kurang sesuai dengan penggunaan di lapangan dan bersifat berulang-ulang. Format diagram alir dipilih dalam penyusunan usulan instruksi kerja karena lebih terasa ringkas dan tidak bertele-tele dalam penyampaiannya, ini dikarenakan sebagian penerangan dari instruksi kerja diwakili dengan adanya simbol yang telah standar dalam penggunaannya.

Referensi

- [1] Peraturan Menteri Komunikasi dan Informatika. Nomor 12/PER/M.KOMINFO/07/2010. Tentang "Pedoman Penyusunan Standar Operasional Prosedur Di Lingkungan Kementerian Komunikasi dan Informatika." 2010.
- [2] Tjipto, Atmoko. "Standar Operasional Prosedur (SOP) & Akuntabilitas Kinerja Instansi Pemerintah." Tersedia: http://lapenkop.coop/in//pustaka.digital/doc_2-500-standar-operasional-prosedur.html diakses pada tanggal 02 Maret 2013
- [3] [wam.staff.jak-stik.ac.id/files/11.-imk\[3\].doc](http://wam.staff.jak-stik.ac.id/files/11.-imk[3].doc)
- [4] Sulindawati & M. Fathoni. "Pengantar Analisa Perancangan "Sistem"." Jurnal Saintkom. LPPM-STMIK TRIGUNADHARMA. Agustus 2010.
- [5] Tambunan, Rudi M. "Standard Operating Procedures (SOP)". Edisi Kedua, Maiestas Publishing, Jakarta. 2013.

Restrukturasi Instruksi Kerja Pada Stasiun Kerja Mesin Chain Saw dan Rotary Menggunakan Flowchart di PT. PEBPI Unit Pabrik

ORIGINALITY REPORT

12%

SIMILARITY INDEX

11%

INTERNET SOURCES

3%

PUBLICATIONS

5%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	repository.uksw.edu Internet Source	1%
2	Submitted to Universitas 17 Agustus 1945 Surabaya Student Paper	1%
3	firnajuwi.blogspot.com Internet Source	1%
4	jrmsi.studentjournal.ub.ac.id Internet Source	1%
5	repository.bsi.ac.id Internet Source	1%
6	Submitted to Universitas Darma Persada Student Paper	1%
7	Novijanti A. R. Temaluru, Meinarni Asnawi, Syaikhul Falah. "PENGARUH PENERAPAN UNIT LAYANAN PENGADAAN (ULP) TERHADAP EFISIENSI DAN EFEKTIFITAS PENGADAAN BARANG/JASA PADA PEMERINTAH PROPINSI	1%

PAPUA", KEUDA (Jurnal Kajian Ekonomi dan Keuangan Daerah), 2017

Publication

8	publikasi.kominfo.go.id Internet Source	1 %
9	cecungukgroupies.blogspot.com Internet Source	1 %
10	ditjenpp.kemenkumham.go.id Internet Source	1 %
11	rekayasamesin.ub.ac.id Internet Source	<1 %
12	blogkumpulanskripsilucu.blogspot.com Internet Source	<1 %
13	mahad.uin-suska.ac.id Internet Source	<1 %
14	Submitted to Universitas Bunda Mulia Student Paper	<1 %
15	kalosoedimampir.blogspot.com Internet Source	<1 %
16	rb.ristek.go.id Internet Source	<1 %
17	eppid.pu.go.id Internet Source	<1 %
18	dachun91.wordpress.com Internet Source	<1 %

19	jurnal.unimus.ac.id Internet Source	<1 %
20	journal.feb.unmul.ac.id Internet Source	<1 %
21	maimunah002.blogspot.com Internet Source	<1 %
22	smartlib.umri.ac.id Internet Source	<1 %
23	eprints.polbeng.ac.id Internet Source	<1 %
24	journal.trunojoyo.ac.id Internet Source	<1 %
25	medium.com Internet Source	<1 %
26	openlibrarypublications.telkomuniversity.ac.id Internet Source	<1 %
27	repository.radenintan.ac.id Internet Source	<1 %
28	repositori.uin-alauddin.ac.id Internet Source	<1 %

Exclude quotes Off
Exclude bibliography Off

Exclude matches Off

