

ABSTRAK

Untuk menjamin pekerjaan dapat berjalan efisien dan efektif diperlukan sistem kerja yang memadai. Sistem kerja ini merupakan suatu kerangka dari prosedur-prosedur yang saling berhubungan dan diintegrasikan untuk melaksanakan suatu kegiatan atau fungsi utama dalam perusahaan. Prosedur kerja adalah cara mengetahui apa yang harus dilakukan, dan bagaimana cara melakukannya atau sering disebut sebagai Prosedur Operasi Standar (POS). Tingkat kesalahan kerja di Bengkel DMC hampir setiap hari terjadi. Hal ini ditunjukkan dari seringnya karyawan bengkel menggunakan waktunya untuk melakukan pemeriksaan kembali pekerjaan dan melakukan koreksi terhadap pekerjaan yang salah. Selain itu, dijumpai banyaknya pekerjaan yang tidak dapat terselesaikan tepat pada waktunya. Hal ini ditandai dengan seringnya pekerjaan yang terselesaikan melebihi jam kerja yang ditentukan (lembur).

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan diketahui faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya pemborosan (*inefficiency*) waktu kerja di bengkel DMC Sidoarjo adalah tenaga kerja, sistem, perkakas dan peralatan dan suku cadang. Dari segi tenaga kerja, yaitu persyaratan pendidikan dan pengalaman kerja yang ditetapkan masih sangat minim dan struktur gaji. Dari segi sistem, yaitu tidak adanya prosedur kerja yang tertulis dan tidak ada diagram alur pekerjaan (*work flow*). Dari segi perkakas dan peralatan, yaitu peralatan penyimpanan peralatan tidak memadai dan tidak ada alat pembawa peralatan di tempat kerja. Dari segi suku cadang, yaitu suku cadang yang disediakan kurang lengkap dan tidak adanya pemisahan yang tegas antara tempat penyimpanan persediaan suku cadang dengan peralatan kerja (*service tool*). Adapun faktor-faktor yang menyebabkan tingginya tingkat kesalahan kerja di bengkel DMC Sidoarjo juga disebabkan pengalaman kerja karyawan rendah dan tidak ada training secara periodik.

Perbaikan sistem kerja dengan cara desain alur pekerjaan secara tertulis dan dalam bentuk diagram akan memudahkan bagi mekanik untuk mengetahui apa yang harus dilakukan, dan bagaimana cara melakukannya, terutama prosedur kerja tersebut dapat menjadi petunjuk manual dalam melakukan pekerjaan, serta perancangan alat bantu kerja terlihat terdapat penghematan waktu kerja hampir mencapai 1 jam untuk masing-masing divisi.