

**SISTEM PRODUKSI *PRESSURE VESSEL* DAN
MANAJEMEN SUMBER DAYA MANUSIA
DI PT BOMA BISMA INDRA PASURUAN**

PRAKTIK KERJA LAPANGAN



Disusun Oleh :

FARAH AYU FEBIOLA

NPM. 18032010143

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN"
JAWA TIMUR
2021**

PRAKTIK KERJA LAPANGAN

SISTEM PRODUKSI *PRESSURE VESSEL* DAN MANAJEMEN SUMBER DAYA

MANUSIA DI PT BOMA BISMA INDRA PASURUAN

Disusun Oleh:

FARAH AYU FEBIOLA

18032010143

Disetujui, disahkan, dan diterima

Pada tanggal: 28 Februari 2021

Koorprogdi Teknik Industri

Pembimbing

Dr. Dira Ernawati, ST., MT.

NP3K. 19780602 202121 2 003

Ir. Yustina Ngatilah, MT.

NIP. 19570306 198803 2 001

Mengetahui

Dekan Fakultas Teknik

Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur

Dr. Dra. Jarivah, MP.

NIP. 19650403 199103 2 001

PRAKTIK KERJA LAPANGAN

**SISTEM PRODUKSI *PRESSURE VESSEL* DAN MANAJEMEN SUMBER DAYA
MANUSIA DI PT BOMA BISMA INDRA PASURUAN**

Disusun Oleh:

FARAH AYU FEBIOLA

18032010143

Telah Disetujui Oleh Pembimbing PKL

Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknik

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Surabaya

2021

- | | |
|-------------------------------|------------------------------------|
| 1. Pembimbing Lapangan | : M. Choirul Arief |
| 2. Dosen Pembimbing | : Ir. Yustina Ngatilah, MT. |
| 3. Dosen Penguji | : Ir. Yustina Ngatilah, MT. |

PRAKTIK KERJA LAPANGAN

**SISTEM PRODUKSI *PRESSURE VESSEL* DAN MANAJEMEN SUMBER DAYA
MANUSIA DI PT BOMA BISMA INDRA PASURUAN**

Disusun Oleh:

FARAH AYU FEBIOLA

18032010143

Telah Disetujui Oleh Pembimbing PKL

Program Studi Teknik Industri

Fakultas Teknik

Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur

Surabaya

2021

Dosen Pembimbing



Ir. Yustina Ngatilah, MT.

NIP. 19570306 198803 2 001

Pembimbing Pabrik



M. Choirul Arief

Staff Pertama *Welding Engineering*

KATA PENGANTAR

Puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa Allah SWT yang telah melimpahkan Rahmat, Hidayah-Nya sehingga penulis dapat melaksanakan praktik kerja lapangan serta dapat menyelesaikan laporannya tepat waktu dan tanpa ada halangan yang berarti. Laporan kerja praktik ini disusun berdasarkan apa yang telah kami lakukan pada saat di lapangan yakni pada: tempat praktik lapangan yang beralamat di Jl. Imam Bonjol No. 18, Pasuruan

Kerja praktik lapangan ini merupakan salah satu syarat wajib yang harus ditempuh dalam program studi yang penulis tempuh kerja praktik ini telah memberi manfaat pada penulis baik segi akademik maupun untuk pengalaman yang tidak dapat penulis temukan pada saat di bangku kuliah.

Dalam penyusunan laporan hasil kerja praktik lapangan ini penulis banyak mendapatkan bantuan dari berbagai pihak, oleh sebab itu penulis ingin mengungkapkan rasa terimakasih kepada:

1. Ibu Ir. Yustina Ngatilah, MT.selaku dosen pembimbing PKL.
2. Ibu Dr. Dira Ernawati, S.T., M.T. selaku Koordinator Program Studi Teknik Industri.
3. Bapak M. Choirul Arief selaku Staff Pertama Welding Engineering serta sebagai pembimbing lapangan di PT Boma Bisma Indra Pasuruan.
4. Bapak Rizky Iqbal Reza Pahlevi selaku Staff Engineering serta sebagai pembimbing lapangan di PT Boma Bisma Indra Pasuruan.
5. Bapak Huda dari Departemen PPC yang dengan senang hati bersedia membantu dan membagikan ilmu, pengetahuan, dan pengalaman kepada kami
6. Bapak Hanto Subandono dari Departemen PPC yang sudah banyak membantu dalam memberikan arahan dan masukan untuk menyelesaikan laporan kerja praktik lapangan yang berkaitan dengan manajemen penjadwalan proyek.
7. Bapak Shocib dari Departemen PPC yang telah berbagi ilmu dan pengalamannya kepada kami.
8. Bapak Aneng Wicaksono dari Departemen Fabrikasi yang telah membantu

dan memberikan arahan selama berada di Workshop

9. Bapak Syaifuddin dari Departemen MSDM yang telah banyak memberikan informasi kepada kami.
10. Teman-teman serta semua pihak-pihak terkait lainnya yang telah banyak membantu baik itu pelaksanaan kerja praktik maupun dalam penyelesaian laporan kerja praktik ini.

Penulis akui, penulis tidaklah sempurna, seperti kata pepatah tak ada gading yang tak retak begitu pula dengan penulisan ini, apabila nanti terdapat kekeliruan dalam penulisan laporan kerja praktik ini penulis sangat mengharapkan kritik dan sarannya.

Akhir kata semoga laporan kerja praktik lapangan ini dapat banyak memberikan manfaat bagi kita semua.

Surabaya, 21 Februari 2021

Penulis

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR.....	xii
DAFTAR LAMPIRAN	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Ruang Lingkup	2
1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan	2
1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan	3
1.5 Sistematika Penulisan Laporan	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1 Sistem Produksi.....	5
2.1.1 Pengertian Sistem Produksi	5
2.1.2 Jenis Sistem Produksi	6
2.1.3 Tujuan Sistem Produksi	7
2.1.4 Proses Produksi	8
2.1.5 Macam-macam Proses Manufaktur	9
2.2 Produktivitas	12
2.3 <i>Pressure Vessel</i> (Bejana Tekan).....	14

2.4	Definisi Manajemen Sumber Daya Manusia.....	14
2.5	Ruang Lingkup MSDM	15
2.6	Fungsi MSDM	15
2.7	Tujuan MSDM	18
2.8	Proses Manajemen Sumber Daya Manusia	19
BAB III	SISTEM PRODUKSI DI PERUSAHAAN	32
3.1	Bahan Baku	25
3.2	Permesinan	26
3.3	Tenaga Kerja	31
3.3.1	Jumlah Tenaga Kerja	31
3.3.2	Jam Kerja	32
3.4	Proses Produksi	33
3.5	Metode Kerja.....	36
3.6	Produk	36
BAB IV	TUGAS KHUSUS MANAJEMEN SDM	41
4.1	Gambaran Umum Ketenagakerjaan	41
4.1.1	Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Status	44
4.1.2	Perekrutan Tenaga Kerja	44
4.2	Waktu Kerja	45
4.3	Sistem Pengupahan	45
4.3.1	Gaji Selama Sakit	46
4.3.2	Upah dan Kompensasi Lembur	47
4.3.3	Kenaikan Gaji Karyawan	48
4.4	Jaminan dan Kesejahteraan Sosial	48

BAB V	PEMBAHASAN	52
5.1	Sistem Produksi di PT Boma Bisma Indra Pasuruan	52
5.2	Manajemen Sumber Daya Manusia	53
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	54
6.2	Kesimpulan.....	54
6.1	Saran.....	55

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 3.1	Jumlah Tenaga Kerja.....	32
Tabel 4.1	Jumlah Tenaga Kerja Berdasarkan Status.....	43
Tabel 4.2	Golongan Gaji Tenaga Kerja.....	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1	<i>Eye Tracer Cutting Machine</i>	26
Gambar 3.2	<i>CNC Gas Cutting Machine</i>	27
Gambar 3.3	<i>Bending and Rolling Plate Machine.....</i>	27
Gambar 3.4	<i>Hydraulic Press Plate Machine.....</i>	28
Gambar 3.5	<i>Flanging Machine</i>	28
Gambar 3.6	<i>Turning and Idler Roller Machine</i>	29
Gambar 3.7	<i>Welding Manipulator & Boom SAW</i>	29
Gambar 3.8	<i>SAW Tractor</i>	30
Gambar 3.9	<i>CNC Drilling Single spindle</i>	30
Gambar 3.10	<i>Vertical Turning and Boring Machine</i>	31
Gambar 3.11	<i>Flowchart Proses Produksi Pressure Vessel 1000 x 2700 mm.</i>	34

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1	Profil Perusahaan
Lampiran 2	Struktur Perusahaan
Lampiran 3	Layout PT Boma Bisma Indra Pasuruan
Lampiran 4	Foto Kegiatan Praktek Kerja Lapangan
Lampiran 5	Peta Proses Operasi (OPC)