

ANALISIS PERBAIKAN SISTEM KERJA PADA STASIUN KERJA DENGAN METODE WISH (*WORK IMPROVEMENT FOR SAFETY HOME*) DI KING ARTHUR BAG

Khaeru Ahmad Rifaldi^{*1}, Ade Geovania Azwar²

^{1,2} Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Sangga Buana,
Jl. PHH. Mustofa No. 68, Bandung 40124

Abstrak

King Arhtur Bag merupakan home industry yang bergerak dibidang garmen yaitu produksi tas tote bag. King Arhtur Bag berdiri sejak tahun 2014 dan memiliki 34 pekerja dengan beberapa divisi yaitu penjait, penyablon dan pengemasan. King Arhtur Bag memproduksi tas dengan bahan baku kain spunbond, blacu, kanvas, dan drill dengan total 2 rol perhari. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara bahwa King Arhtur Bag belum memiliki sistem kerja yang baik. Tujuan penelitian ini untuk meningkatkan sistem kerja yang baik melalui peta proses operasi (peta aliran proses, peta regu kerja, dan diagram aliran) dengan pendekatan Metode *Work Improvement for Safety Home* (WISH) yang sesuai diterapkan pada industri rumah tangga yang berukuran mikro pada 5 aspek yang meliputi penyimpanan dan penanganan material, keselamatan mesin, stasiun kerja, lingkungan fisik, dan fasilitas kesejahteraan serta organisasi kerja. Hasil dari penelitian ini perancangan sistem kerja pada peta kerja keseluruhan dengan total waktu 644,42 menit dan pendekatan Metode *Work Improvement for Safety Home* (WISH) yang maka merancang metode kerja, tata letak, aliran kerja, keselamatan kerja dan penyediaan APD yang baik efektif, nyaman, aman, sehat, dan efisien.

Kata kunci: Produksi; Peta Kerja Keseluruhan; WISH

Abstract

[ANALYSIS OF WORK SYSTEM IMPROVEMENTS AT KING ARTHUR BAG METHOD WISH (*WORK IMPROVEMENT FOR SAFETY HOME*)] King Arthur Bags is a home industry which is engaged in the garment industry, namely the production of tote bags. King Arthur Bags was established in 2014 and has 34 workers with several divisions namely sewing division, screen printing division and packaging division. King Arthur Bags manufactures bags with raw material for spunbond, calico, canvas and drill with a total of 2 rollers every day. Based on observations and interviews that King Arthur Bags have not had a good working system improvement. The purpose of this study is to improve a good work system through the operational process map, process flow map, work team map, and flow diagram with the method approach *Work Improvement for Safety Home* (WISH) which is appropriate for micro-sized home industries in 5 aspects which includes material storage and handling, machine safety, work stations, physical environment and facilities welfare and work organization. The results of this study work system design on the Peta Kerja Keseluruhan with a total time of 644.42 minutes and the method approach *Work Improvement for Safety Home* (WISH), which then designs work methods, layout, work flow, work safety and PPE provision that are both effective, comfortable, safe, healthy, and efficient.

Keywords: Production; Overall Work Map; WISH

1. Pendahuluan

Sebagai negara berkembang, Indonesia memiliki banyak perusahaan, baik swasta maupun negeri. Ketika teknologi meningkat, begitu pula pengetahuan dan keterampilan yang dibutuhkan.

mengoperasikan, memelihara dan memperbaiki mesin industri. Perusahaan harus memiliki prosedur kerja yang baik sehingga tidak menimbulkan dampak negatif bagi karyawannya. Persaingan industri yang semakin ketat memaksa perusahaan untuk terus berbenah agar dapat bertahan dalam kondisi yang sulit dan tidak pasti. Perencanaan proyek adalah disiplin yang menggunakan metode dan prinsip tertentu untuk menghasilkan rencana terbaik dari suatu sistem kerja. Sistem dan prinsip ini diterapkan untuk mengatasi berbagai aspek

*Penulis Korespondensi.

E-mail: khaeruahmadrifaldi@gmail.com

dari proses kerja, termasuk tenaga kerja dan karakteristik serta kemampuan mereka, peralatan yang digunakan, bahan, dan lingkungan kerja. Tujuan utamanya adalah untuk mencapai tingkat efektivitas dan efisiensi yang optimal dalam bisnis, sambil tetap memastikan keselamatan dan kesehatan pengguna (Zadry, Raimona et al., 2015).

Salah satu langkah yang dapat diambil oleh perusahaan adalah meningkatkan proses kerjanya. Dengan memperbaiki hal-hal yang berfungsi dengan baik dan mengelola masalah-masalah yang timbul akibat proses kerja yang kurang efisien, perusahaan dapat menciptakan kondisi yang lebih aman dan nyaman bagi para pekerjanya. Kurang tepat akan mengakibatkan para pekerja. Bahan yang tidak tepat akan menyebabkan ketidaknyamanan dan keamanan bagi pekerja selama produksi, terutama di perusahaan menengah hingga kecil atau perusahaan rumah tangga.

Masalah produktivitas di King Arthur Bag adalah sistem operasi yang tidak dikelola dengan baik, sehingga menurunkan produktivitas. Masalah yang timbul pada tas King Arthur adalah cara pengangkutan yang tidak jelas dan tidak digunakan selama pengelolaan dan penyimpanan, untuk menyediakan tempat pengumpulan atau tempat penyimpanan yang baik untuk alat, bahan dan produk, tidak ada tanda dan gejala sederhana yang menyebabkan kesalahan operasional, tidak ada pemasangan peralatan khusus dan bahan habis pakai di tempat yang mudah dijangkau, membersihkan rumah dan jendela yang kotor, kurangnya pakaian dan peralatan keselamatan dan APD yang memadai, kurangnya air minum yang memadai di tempat kerja, tidak ada tempat terpisah untuk makan dan istirahat, tidak ada P3K untuk mengatasi kecelakaan kerja, tidak ada penjelasan yang jelas mengenai proses dan organisasi kerja, sehingga banyak hal yang dilakukan percuma/membuang waktu. Dengan adanya P3K diharapkan dapat digunakan sebagai pertolongan pertama pada saat keadaan darurat di tempat kerja. (Dewi & Dewi K, 2017).

Perbaikan yang disarankan adalah dengan membuat rambu-rambu di setiap gedung dan mendata barang-barang yang berbahaya sehingga perlu adanya rambu K3 sebagai salah satu cara untuk membantu keluar dari situasi bencana dan mengurangi kesalahan kerja dan kecelakaan kerja (Kurniawan, 2020).

Berdasarkan hasil penelitian awal dan wawancara diketahui bahwa King Arthur Bag belum mengalami kemajuan yang baik dalam proses pengerjaannya. Oleh karena itu, penting untuk memberikan solusi atas permasalahan yang dihadapi oleh King Arthur Bag. Dengan melakukan perbaikan dalam cara kerja dilakukan, setiap proses kerja akan mengurangi downtime (Maryana & Meutia, 2015).

Masalah-masalah ini dapat diatasi melalui Program WISH. WISH adalah manual yang diterbitkan oleh ILO (Organisasi Perburuhan Internasional) untuk mengambil tindakan untuk meningkatkan kondisi kerja melalui penggunaan ergonomi partisipatif di industri

dalam negeri. Tujuan dari pedoman ini adalah untuk mencapai kondisi kesehatan dan keselamatan kerja bagi para pekerja di perusahaan nasional, sekalipun tempat kerjanya di rumah (di pabrikasi) dan pada umumnya memiliki kondisi yang minimal. Ergonomi adalah bidang ilmu dan penerapannya yang bertujuan untuk menyelaraskan pekerjaan dan lingkungan manusia agar sesuai dan cocok satu sama lain, dengan tujuan mencapai produktivitas dan efisiensi yang optimal melalui pemanfaatan potensi manusia secara maksimal (Mathematics, 2016).

Metode ini sangat cocok bila diterapkan pada usaha kecil. 5 area proses peningkatan kerja untuk bangunan yang aman (WISH) meliputi keselamatan dan kontrol, keselamatan mekanis, tempat kerja, lingkungan fisik, fasilitas kesejahteraan, dan organisasi kerja.

Studi ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas proses kerja agar efektif dalam kartu kerja global, dan untuk memberikan rekomendasi perbaikan dalam jumlah yang diperlukan dengan menggunakan proses WISH (*Work Improvement for Safety Home*).

2. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode kualitatif. Menjelaskan bahwa penelitian kualitatif adalah tradisi ilmu sosial yang didasarkan pada pengamatan orang-orang di wilayah mereka sendiri dan hubungan mereka dengan orang-orang ini dalam bahasa mereka dan dalam tatanan mereka. (Olsson, 2008).

Metode pemecahan masalah yang umum adalah identifikasi masalah. Proses troubleshooting dilakukan untuk mengidentifikasi "masalah" yang akan diselidiki dalam pencarian. Analisis masalah dilakukan melalui observasi lapangan dan wawancara dengan kontraktor dan responden. Peneliti mengidentifikasi masalah yang akan dianalisis yaitu proses kerja dan tempat kerja dengan menggunakan proses WISH (*Work Improvement for Storage*) pada King Arthur Bag. WISH digunakan sebagai alat untuk melakukan penilaian kondisi kerja dengan pendekatan partisipatif (Kawakami, 2011).

Studi Lapangan Studi lapangan dilakukan untuk mengetahui kondisi aktual sistem dimana permasalahan terjadi sebagai studi pendahuluan termasuk observasi sistem operasi di tempat kerja. Tinjauan pustaka dilakukan untuk mencari referensi yang dapat membantu dalam proses pemecahan masalah dan gagasan yang ada. Studi juga digunakan untuk menemukan cara yang tepat untuk memecahkan masalah. Sumber yang digunakan dalam hal ini adalah buku, website dan surat kabar.

3. Hasil dan Pembahasan

Studi ini dilaksanakan di King Arthur Bag. Indikator penelitian diperoleh melalui pengisian kuesioner yang telah dirancang sesuai dengan program WISH.

$$\text{Nilai indeks prioritas aspek} = \frac{\text{jumlah item prioritas}}{\text{jumlah butir} \times \text{jumlah sampel observasi}}$$

Gambar 1. Persamaan Nilai Indeks Prioritas Aspek

Analisis Perbaikan Sistem Kerja Pada Stasiun Kerja dengan Metode Wish (*Work Improvement For Safety Home*) di King Arthur Bag

Pertanyaan ini disusun berdasarkan kebutuhan para responden, yang terdiri dari seluruh karyawan King Arthur Bag, dengan total jumlah 34 orang. Terdapat 30 pertanyaan yang terbagi menjadi lima bagian, yakni mengenai keamanan dan manajemen, sistem keamanan mesin, dan kondisi tempat kerja. Jumlah dari hasil query ini dihitung untuk mencari nilai indeks pertama menggunakan persamaan. Semakin tinggi angka indeks, semakin tinggi tingkat perbaikannya. Di sisi lain, jumlah indeks, mengurangi level penting (seolah-olah itu akan membuatnya lebih baik) (Muslim et al., 2018).

Hasil nilai indeks prioritas untuk setiap aspek yang tercantum dalam Tabel 1 diperoleh dengan metode yang sama.

Tabel 1. Hasil nilai prioritas

Aspek	Nilai indeks prioritas	Ranking
Penyimpanan dan penanganan material	0.12	3
Keselamatan mesin	0.15	2
Stasiun kerja	0.17	1
Lingkungan fisik	0.03	5
Fasilitas	0.02	6
kesejahteraan dan organisasi kerja	0.02	7
	0.11	4

Tabel 2. Data hasil kuisioner program WISH (Work Improvement for Safety Home)

ITEM	RESP 1	RESP 2	RESP 3	RESP 4	RESP 5	RESP 6	RESP 7	RESP 8	RESP 9	RESP 10	RESP 11	RESP 12	RESP 13	RESP 14	RESP 15	RESP 16	RESP 17	RESP 18	RESP 19	RESP 20	RESP 21	RESP 22	RESP 23	RESP 24	RESP 25	RESP 26	RESP 27	RESP 28	RESP 29	RESP 30	RESP 31	RESP 32	RESP 33	RESP 34	T	Y	P		
1	P	P	Y	P	Y	P	P	Y	P	P	Y	P	P	P	Y	P	P	P	Y	Y	P	Y	P	Y	P	P	P	P	P	Y	T	Y	P	1	11	22			
2	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	T	Y	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	Y	T	T	T	Y	T	T	Y	T	Y	Y	12	22	0		
3	Y	T	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	T	Y	Y	T	Y	T	Y	T	T	Y	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	Y	11	19	0		
4	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0	
5	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0	
6	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	5	29	0	
7	P	Y	P	Y	P	P	P	Y	P	P	P	Y	P	P	P	P	P	Y	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	Y	P	P	P	P	P	Y	0	7	27	
8	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	0	34	0
9	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	T	T	T	T	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	T	T	T	Y	T	T	T	Y	T	Y	T	22	12	0	
10	T	T	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	T	T	T	T	Y	T	Y	T	Y	T	Y	T	17	17	0
11	T	T	Y	Y	Y	T	Y	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	Y	Y	T	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	13	21	0	
12	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	6	28	0
13	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	6	28	0
14	Y	P	P	P	P	P	P	P	P	T	Y	Y	P	T	P	Y	P	P	Y	P	P	P	Y	P	P	P	P	T	T	P	P	P	P	P	P	4	6	24	
15	T	T	Y	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	11	23	0
16	T	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	5	29	0
17	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0
18	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	T	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	T	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	11	23	0	
19	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0
20	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	T	T	Y	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	Y	T	T	T	Y	T	T	Y	T	Y	T	Y	16	18	0
21	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	6	28	0
22	Y	P	P	Y	Y	P	Y	P	Y	P	Y	Y	Y	P	T	P	Y	Y	Y	P	Y	Y	P	Y	P	Y	P	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	3	21	10	
23	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	Y	Y	T	T	Y	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	T	Y	T	T	Y	T	Y	Y	13	21	0
24	T	T	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	Y	Y	T	Y	T	Y	Y	T	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	13	21	0
25	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0
26	P	Y	Y	P	Y	Y	Y	Y	P	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	P	Y	P	Y	P	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	4	23	7
27	Y	Y	Y	P	Y	P	P	Y	T	T	Y	T	Y	T	Y	T	Y	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	T	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	10	19	5
28	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	T	34	0	0
29	Y	Y	T	Y	Y	Y	Y	T	T	T	Y	T	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	Y	T	T	T	T	T	T	Y	Y	Y	11	23	0
30	P	P	Y	P	P	P	P	Y	P	P	P	Y	P	Y	P	P	P	P	P	P	Y	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	P	0	6	28	

Berdasarkan nilai prioritas dari Tabel 1 dan data hasil kuesioner pada Tabel 2, dapat diamati bahwa Stasiun Kerja menduduki peringkat pertama dalam hal prioritas. Di peringkat kedua, terdapat aspek Keselamatan Mesin, di mana item nomor 7 memiliki nilai prioritas tertinggi dari 4 item yang ada. Peringkat ketiga ditempati oleh aspek Penyimpanan dan Penanganan Material, dengan item nomor 1 memiliki nilai prioritas sebesar 0,12 dari 5 item yang ada. Pada peringkat keempat, terdapat aspek Fasilitas Kesejahteraan dan Organisasi, dengan 3 item (nomor 26, 27, dan 30) mendapatkan nilai prioritas dari total 7 item dalam aspek tersebut. Sedangkan pada

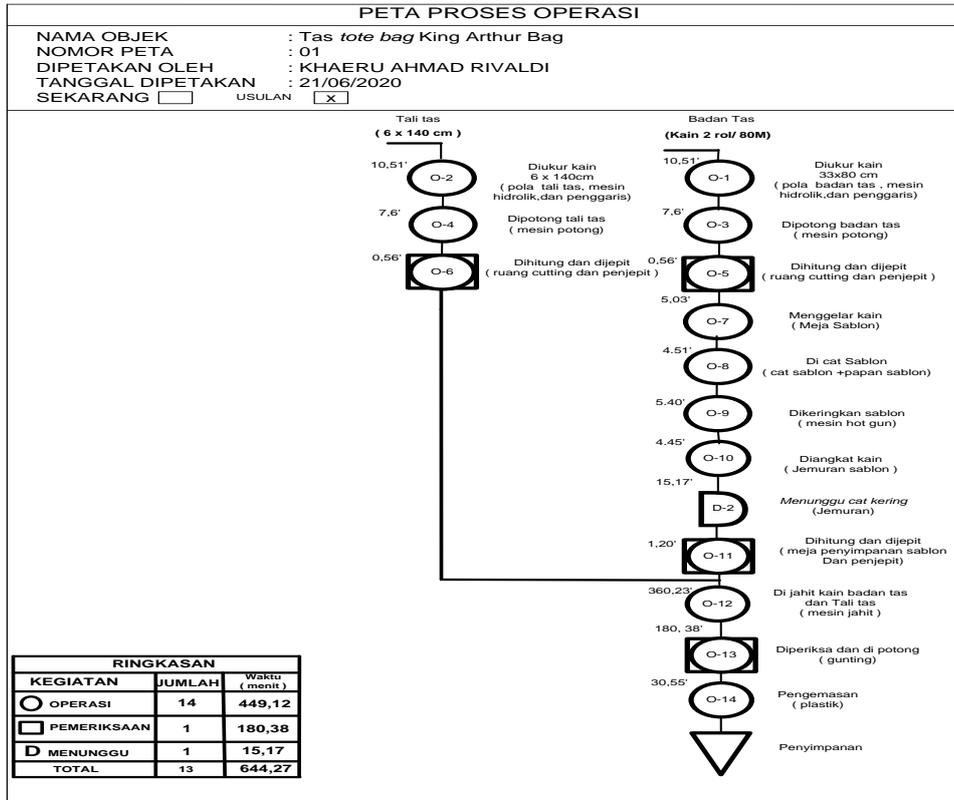
peringkat kelima, terdapat aspek Lingkungan Fisik, di mana item nomor 22 memiliki nilai prioritas tertinggi dari total 9 item yang ada.

Hasil rencana kerja umum yang diusulkan dalam kumpulan data alat WISH (Promoting Work for Healthy Living) dalam penelitian ini menghasilkan proposal kartu kerja baru. Dalam proses perencanaan proses kerja (skema), yang direkomendasikan adalah setiap proses kerja bekerja dalam proses total dengan menyediakan pakaian dan menggabungkan desain ruang layar ruang tamu dan gudang menjadi ruang jahit telur setelah pemotongan telur 2 menjadi yang terakhir. keamanan. bagian dan

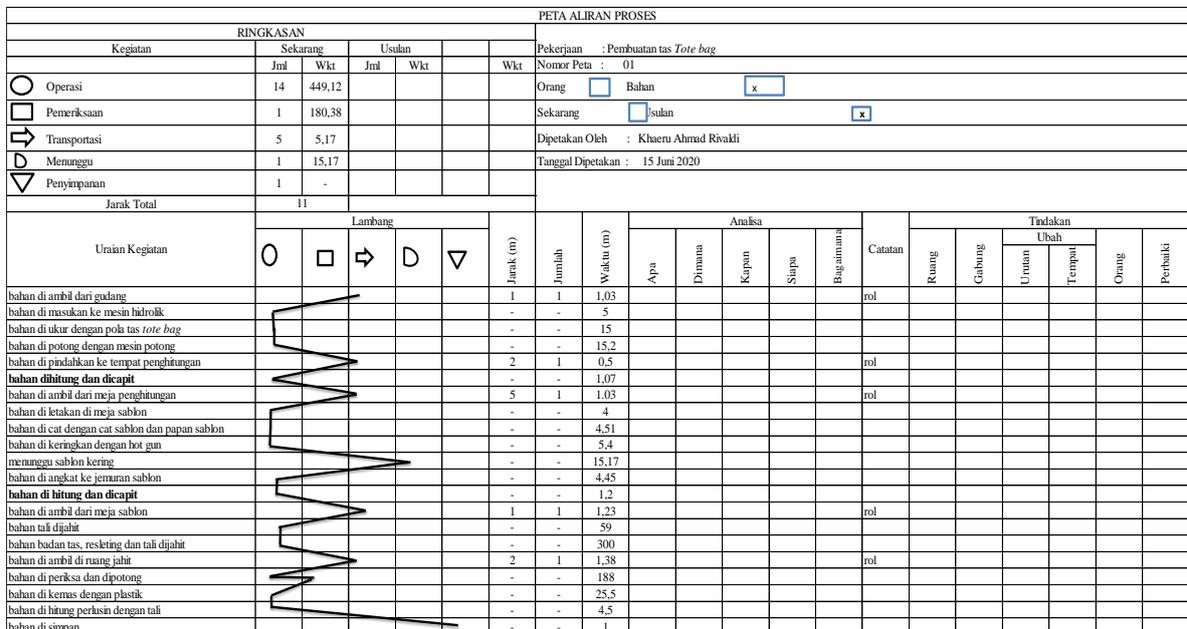
Analisis Perbaikan Sistem Kerja Pada Stasiun Kerja dengan Metode Wish (*Work Improvement For Safety Home*) di King Arthur Bag

metode metode yang dapat menciptakan waktu, bagian yang bergerak selama proses produksi bekerja

secara efisien dan mengurangi emisi lain yang tidak baik. (Purnomo et al., 2019).

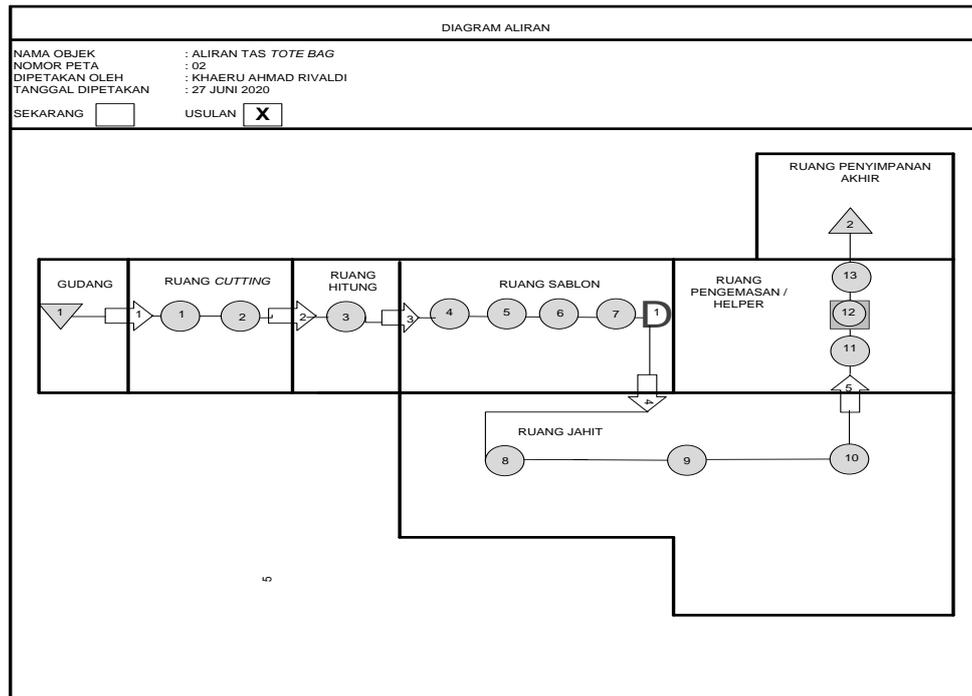


Gambar 2. Peta Proses Operasi (Usulan)



Gambar 3. Peta Aliran Proses (Usulan)

Analisis Perbaikan Sistem Kerja Pada Stasiun Kerja dengan Metode Wish (*Work Improvement For Safety Home*) di King Arthur Bag



Gambar 4. Diagram Aliran (Usulan)

Berdasarkan peta kerja keseluruhan dan pengolahan data instrumen WISH (*work improvement for safety home*) maka dirancang metode kerja, tata letak, aliran kerja, keselamatan kerja dan penyediaan APD yang baik efektif, nyaman, aman, sehat, dan efisien.

Setelah dilakukan analisis konveksi King Arthur pada sistem WISH dan mendapatkan nilai indeks paling penting untuk referensi update dari nilai tertinggi hingga terendah. sehingga ia cenderung lupa untuk menyimpan dan mencari saat dibutuhkan. Perbaikan yang disarankan yaitu menyediakan kotak kecil atau tas khusus untuk alat khusus untuk menyimpan alat yang diperlukan selama proses produksi di setiap pabrik dan selalu melepas dan melepas lagi setelah pekerjaan selesai (*Sabra Bona Benago Full.Pdf*, n.d.).

Peneliti melakukan perbaikan pada sistem kerjanya dengan mengimplementasikan perbaikan pada aspek dengan nilai indeks prioritas dari yang tertinggi sampai terendah yaitu:

1. Aspek stasiun kerja (penyediaan tempat penyimpanan yang baik untuk setiap alat).
2. Aspek penanganan material dan keselamatan mesin (Jalur transportasi yang baik dan pemasangan rambu dan label yang mudah dilihat untuk mencegah kesalahan bekerja).
3. Aspek lingkungan fisik dan kesejahteraan pekerja (penyediaan pakaian yang memadai dan APD serta Pengadaan peralatan kotak P3K).
4. Aspek fasilitas kesejahteraan dan organisasi kerja (Pengaturan aliran kerja dan aliran kerja untuk mengurangi gerakan yang mengganggu).

4. Kesimpulan

Peta-peta kerja keseluruhan yang telah dibuat dalam peta proses operasi (OPC), peta aliran proses (PAP), peta kelompok kerja (PRK) dan diagram aliran dengan waktu 644,42 menit. Dapat disimpulkan perbaikan yang diusulkan yaitu perbaikan metode kerja pada proses menghitung, perbaikan tata letak kerja dan aliran kerja dengan penggabungan dan perubahan ruangan produksi.

Pengolahan data instrumen WISH (*Work Improvement for Safety Home*) dapat diketahui bahwa indek prioritas tertinggi terdapat pada aspek stasiun kerja, serta aspek penyimpanan dan penanganan material, keselamatan mesin, dan fasilitas kesejahteraan dan organisasi kerja sehingga dapat disimpulkan bahwa perbaikan kerja dilakukan dengan tanda "Prioritas" yaitu Penyediaan tempat penyimpanan yang baik untuk setiap alat. Pemasangan label dan rambu yang mudah dilihat. Jalur transportasi yang jelas dan tertanda. Pengaturan tata letak dan aliran kerja. Penyediaan pakaian yang memadai dan APD dan juga Penyediaan alat P3K dan ruang makan dan istirahat. Dilihat dari setiap proses produksi usulan perbaikan dalam ketiga instrumen tersebut ialah membuat aliran kerja dan ruangan yang telah dibuat seperti diagram aliran (usulan) serta menyediakan kotak P3K dan APAR.

Daftar Pustaka

Dewi, L. T., & Dewi K, C. (2017). Analisis Prioritas Perbaikan Sistem Kerja Industri Rumah Tangga Dengan Program WISH. *Jurnal*

Analisis Perbaikan Sistem Kerja Pada Stasiun Kerja dengan Metode Wish (*Work Improvement For Safety Home*) di King Arthur Bag

- Rekayasa Sistem Industri*, 4(1), 27.
<https://doi.org/10.26593/jrsi.v4i1.1387.27-32>
- Kawakami, T. (2011). Human ergology that promotes participatory approach to improving safety, health and working conditions at grassroots workplaces: achievements and actions. *Journal of Human Ergology*, 40(1–2), 95–100.
- Kurniawan, L. (2020). Implementasi Rambu Rambu Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) Sebagai Sarana Pemenuhan HAM Narapidana di Lembaga Pemasyarakatan. *Law and Justice*, 5(1), 55–70.
<https://doi.org/10.23917/laj.v5i1.10419>
- Maryana, & Meutia, S. (2015). Perbaikan Metode Kerja Pada Bagian Produksi. *Jurnal Teknovasi*, 02(1), 15–26.
- Mathematics, A. (2016). 濟無No Title No Title No Title.
- Muslim, A., Suhardi, B., & Astuti, R. D. (2018). Perbaikan fasilitas kerja pada industri rumah tangga pembuatan kerupuk beras dengan pendekatan WISH [WISH approach to improve work facility on home industry of rice crackers]. *Prosiding SNST Ke-9 Tahun 2018*, 1 (1), 166–171.
- Olsson, J. (2008). dalam Penelitian Pendidikan Bahasa. 信阳师范学院, 1(1), 305.
- Purnomo, B. H., Rusdianto, A. S., & Hamdani, M. (2019). Desain Tata Letak Fasilitas Produksi pada Pengolahan Ribbed Smoked Sheet (RSS) di Gunung Pasang Panti Kabupaten Jember. *Jurnal Agroteknologi*, 7(2), 167–177.
- Sabra Bona Benago full.pdf*. (n.d.).
- Zadry, Raimona, H., Lusi, S., Yuliandra, B., & Desto, J. (2015). Analisis Dan Perancangan Sistem Kerja. In *Journal of Chemical Information and Modeling* (Vol. 53, Issue 9).