

LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT.CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

**Judul : INSTRUKSI KERJA
PENEMPATAN TENAGA KERJA HARIAN
PRODUKSI NURSING BED**

No. Dokumen : PRD.P.1/ PRD.IK.7

Revisi : 7

Tgl.Efektif : 25 November 2021

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
M. surya	Officer.		Ruby K. T.	Ass. Mgr.	

DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN

--	--

DISTRIBUSI SALINAN CINT INTRANET ISO

<input type="checkbox"/> BOD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL MANAGER	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> ALL PIC DEPT	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> CMS/ PPD	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>



CAP ASLI / SALINAN DI SINI



CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI



CAP KADALUARSA DI SINI

Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini

INSTRUKSI KERJA PENEMPATAN TENAGA KERJA HARIAN

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
Ass. Mgr. Produksi	5	Mgr Produksi	27/11/17
Asst. Mgr. NB	6	GM. Produksi	20/11/19
Officer NB	7	Asst. Mgr. NB	25/11/21

1. RUANG LINGKUP

Instruksi Kerja ini Merupakan pedoman bagi semua kepala seksi atau leader yang ditunjuk pada saat melakukan persiapan awal pelaksanaan proses produksi di lapangan, dalam hal pemenuhan Rencana Produksi Harian yang sudah direncanakan meliputi: penempatan operator, pembebanan kerja dan jumlah kehadiran karyawan.

2. TUJUAN

Instruksi Kerja ini bertujuan sebagai :

- 2.1. Panduan bagi kepala seksi atau leader yang ditunjuk dalam melaksanakan proses produksi di lapangan, berkaitan dengan pengaturan atau penempatan tenaga kerja yang ada dilapangan, berkaitan dengan rencana produksi harian yang ditugaskan
- 2.2. Panduan bagi kepala seksi atau leader yang ditunjuk untuk melakukan pengawasan bagi kegiatan yang dilakukan oleh operator dilapangan, yang berhubungan dengan pembebanan tenaga dan tanggung jawab terhadap pekerjaan.

3. DEFINISI

- 3.1. Kapasitas Real Produksi (KRP): yaitu kapasitas nyata dari semua aktifitas yang berupa mesin, peralatan, tenaga kerja, dll
- 3.2. Data Kapasitas Produksi adalah perkiraan kemampuan produksi untuk merealisasikan kegiatannya.
- 3.3. Data Kriteria Kompetensi SDM : data kompetensi yang telah dikeluarkan oleh Dept HC-GA yang pengisian penilaiannya dilakukan oleh Asst. Manager / Manager Nursing Bed dan Officer / Chief Officer Nursing Bed.
- 3.4. Keahlian Khusus : yaitu kemampuan spesifik yang dimiliki oleh seorang operator berdasarkan pada jenis pekerjaan yang dihadapi.
- 3.5. Nama Operator : yaitu nama dari operator yang menjalankan suatu proses.
- 3.6. Rekap absensi karyawan Nursing Bed : yaitu soffile Excel yang berisi daftar nama karyawan dan rekap kehadiran dari karyawan Nursing Bed setiap harinya, dan disimpan dalam komputer.
- 3.7. Operation Precess Chart (OPC) : Alur Proses Operasi yang dibuat oleh R&D. Berisi urutan proses produksi dari awal hingga menjadi bentuk jadi dari suatu produk dan waktu yang dibutuhkan untuk sekali proses.

4. KETENTUAN UMUM

- 4.1. Kepala Seksi atau leader yang ditunjuk, Wajib melakukan pengecekan terhadap jumlah anak buahnya yang hadir pada setiap awal hari kerja serta melaporkan daftar hadir absensi karyawan. Yang nantinya akan direkap oleh Staff / admin Nursing bed menjadi Rekap absensi karyawan Nursing Bed.
- 4.2. Penghitungan dan penempatan tenaga kerja dilakukan pada setiap awal jam kerja, sebelum proses produksi dijalankan, oleh leader yang ditunjuk.
- 4.3. Perhitungan kapasitas sebagai landasan penempatan tenaga kerja, didasarkan dari Kapasitas Real Produksi (KRP), dimana KRP mengacu pada Data Kapasitas Produksi.
- 4.4. Penempatan tenaga kerja didasarkan jumlah operator yang hadir dan jenis pekerjaan yang biasa dilakukan oleh operator tersebut, dengan acuan dari Data Kriteria Kompetensi SDM dan Keahlian Khusus yang dimiliki Operator tersebut.
- 4.5. Penempatan tenaga kerja dapat direvisi setiap saat pada jam kerja oleh kepala seksi atau leader yang ditunjuk, berdasarkan pada perhitungan yang dilakukan. Dimana situasi dilapangan mengharuskan terjadinya perubahan susunan tenaga kerja dari yang sudah ditetapkan. Kepala seksi atau leader yang ditunjuk harus selalu mengontrol hasil yang diperoleh oleh setiap operator sebagai bahan analisa prestasi kerja operator.
- 4.6. Apabila berdasar pada kondisi tenaga kerja yang hadir dianggap tidak mencukupi, maka officer dapat mengambil tindakan yang dibutuhkan untuk mengoptimalkan operasional proses.

INSTRUKSI KERJA PENEMPATAN TENAGA KERJA HARIAN

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
Ass. Mgr. Produksi	5	Mgr Produksi	27/11/17
Asst. Mgr. NB	6	GM. Produksi	20/11/19
Officer NB	7	Asst. Mgr. NB	25/11/21

5. TANGGUNG JAWAB

- 5.1. Operator bertanggung jawab terhadap posisi dan semua aktivitas yang dilakukan selama jam kerja berlangsung.
- 5.2. Kepala seksi atau leader yang ditunjuk bertanggung jawab dalam menempatkan operator yang ada berdasarkan kemampuannya, untuk menjalankan proses produksi seperti yang diharapkan dalam rencana kerja produksi harian.
- 5.3. Kepala seksi atau leader bertanggung jawab melaporkan tentang kehadiran atau absensi karyawan yang menjadi bawahannya.
- 5.4. Officer bertanggung jawab memantau hasil pelaksanaan dari target yang diberikan agar tidak menyimpang dari RKP yang diberikan, lalu membandingkan dengan Kapasitas Real Produksi (KRP) dan Data Kapasitas Produksi, apakah akan tercapai atau tidak. Selain itu juga harus melakukan tindakan preventif terhadap setiap penyimpangan dari target, baik yang bersifat ke internal maupun eksternal bagian.

6. PROSES

- 6.1. Lihat Kapasitas Real Produksi (KRP)
- 6.2. Lihat data kapasitas Produksi.
- 6.3. Apabila data inputan yang masuk tidak lengkap, minta kepada pembuat inputan untuk melengkapinya.
- 6.4. Hitung jumlah karyawan yang hadir (dicatat), kemudian laporkan untuk direkap oleh Staff / admin Nursing bed menjadi Rekap absensi karyawan Nursing Bed
- 6.5. Atur dan tempatkan tenaga kerja yang hadir sesuai dengan jenis pekerjaan yang biasa dilakukan serta disesuaikan dengan target pada perintah kerja yang ada, dimana mengacu pada Data Kriteria Kompetensi SDM dan Keahlian Khusus yang dimiliki Operator tersebut
- 6.6. Apabila tenaga kerja yang ada tidak bisa memenuhi RKP maka lakukan:
 - 6.6.1. Maksimalkan penggunaan tenaga kerja berdasarkan skala prioritas yang terdapat pada RKP (sebagai tindakan Korektif)
 - 6.6.2. Menginformasikan dan membuat pemecahan masalah dengan atau tanpa pihak eksternal bagian tentang penyimpangan target.
 - 6.6.3. Kepala lapangan menginformasikan kepada officernya untuk meminta kebijakan atau tindakan Preventif terhadap permasalahan yang ada.
- 6.7. Apabila tenaga kerja yang ada memungkinkan memenuhi RKP, maka proses produksi dapat langsung dilaksanakan.

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Untuk kondisi dimana yang bertanggung jawab mengatur penempatan tenaga kerja tidak hadir, maka tugas penempatan tenaga kerja beralih ke atasan Leader tersebut, dan juga seterusnya.
- 7.2. Untuk kondisi dimana terjadi kerusakan mesin atau hal-hal yang membuat Operator pada tempat proses kerja sebelumnya tidak dapat dilanjutkan, Leader dapat langsung mengambil tindakan dengan mengalihkan Operator tersebut ke proses produksi yang lainnya, jika memang kondisi ini diperlukan dan sangat Urgent, kemudian diakhir dapat melaporkannya pada pencatatan laporan di buku ekspedisi.
- 7.3. Untuk Kondisi lain yang belum diatur oleh Instruksi Kerja ini dan berhubungan dengan tenaga kerja/ penempatannya, dapat dilakukan oleh officer atau chief officer yang bertanggung jawab.

8. RECORD

- 8.1. RKP (bagian RKLHPH yang dibuat oleh PPIC)
- 8.2. Rekap absensi karyawan Nursing Bed
- 8.3. Kapasitas Real Produksi (KRP)
- 8.4. Data Kapasitas Produksi

9. LAMPIRAN

**INSTRUKSI KERJA
PENEMPATAN TENAGA
KERJA HARIAN**

Direvisi oleh	Revisi	Disetujui oleh	Tgl. Efektif
Ass. Mgr. Produksi	5	Mgr Produksi	27/11/17
Asst. Mgr. NB	6	GM. Produksi	20/11/19
Officer NB	7	Asst. Mgr. NB	25/11/21

9.1. RKLHPH

10. REFERENSI

- 10.1. ISO 9001 : 2015 elemen 8.5.1 Pengendalian Produksi dan Penyediaan Layanan (***Control of production and service provision***)
- 10.2. Quality Manual.
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik