

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kemajuan perkembangan industri mengakibatkan industri bersaing ketat di pasar. Dalam perkembangan dunia industri manufaktur dan perakitan menuntut perusahaan untuk bisa memenuhi kualitas dan kuantitas agar dapat memberi kepuasan terhadap konsumen dan bisa bersaing dengan perusahaan kompetitor. Dalam persaingan yang ketat, perusahaan industri dituntut kemampuannya untuk meningkatkan efisiensi dan mengefektifkan penggunaan sumber daya manusia yang dimiliki, salah satu cara yang bisa dipakai untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas penggunaan sumber daya manusia adalah metode sampling kerja.

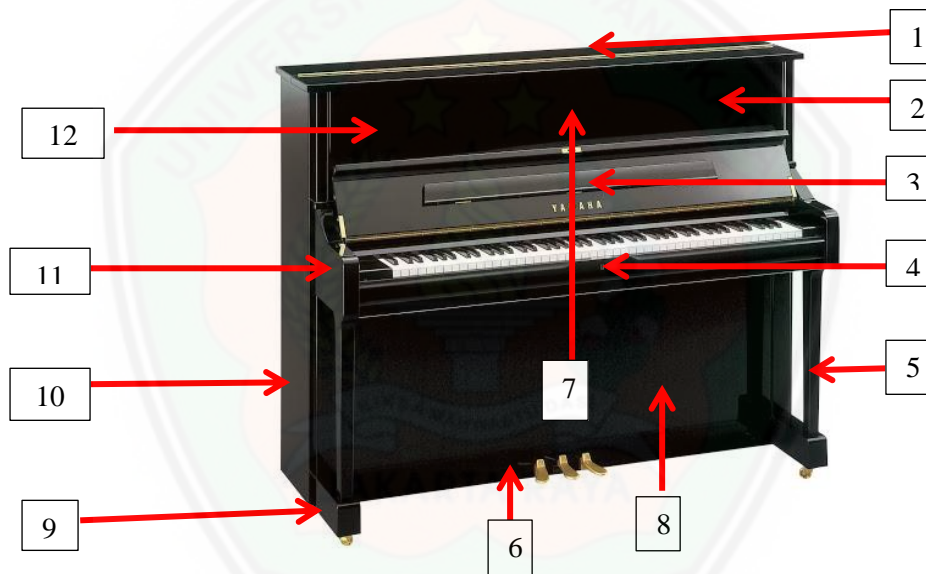
Dengan penerapan sumber daya manusia yang baik pada suatu perusahaan, maka potensi untuk mendapatkan produktivitas kerja perusahaan akan dapat dicapai dengan baik, karena seluruh kegiatan produksi sangat dipengaruhi oleh kemampuan tenaga kerja untuk menghasilkan suatu produk yang akan dipasarkan oleh perusahaan. Produktivitas tenaga kerja merupakan syarat mutlak dalam menjalankan suatu rencana produksi perusahaan. Peningkatan produktivitas yang lebih baik merupakan hasil dari perencanaan produksi yang tepat. Dalam proses produksi memerlukan perubahan sumber daya menjadi barang dan jasa. Produktivitas disini lebih mengacu pada hasil kerja karyawan yang akan menghasilkan suatu produk dari pesanan yang telah diterima perusahaan menjadi barang seperti yang diinginkan dengan kualitas produk yang sempurna serta nilai jual yang meningkat. Sehingga semangat para pekerja akan semakin meningkat serta produktivitas, kesinambungan serta kelangsungan hidup perusahaan akan tetap terjaga.

Dari uraian latar belakang tersebut, penulis tertarik untuk meneliti lebih lanjut tentang industri menengah yang memproduksi alat musik dengan meninjau dari segi produktivitas tenaga kerja, dimana hal itu akan mempengaruhi hasil produksi pada PT Yamaha Musical Product Asia. Ada beberapa metode yang digunakan untuk mengukur kinerja karyawan. Salah satunya dengan cara memperhatikan setiap karyawan pada saat jam bekerja dimulai. Namun

Pengukuran ini sulit untuk dilakukan secara detail/maksimal. Maka metode pendekatan yang dilakukan untuk mengukur pekerja antara lain metode work sampling.

PT Yamaha Musical Product Asia (YMPA) adalah salah satu perusahaan yang bergerak dibidang industri Manufacturing Part Piano. Dalam proses produksinya, PT. YMPA menggunakan banyak bahan baku dari MDF, backer, dan berbagai macam kayu seperti mahoni, mepel, nyatoh, karet dan lain sebagainya. untuk menghasilkan suatu produk barang jadi. Pada PT YMPA produk Part Piano adalah produk yang paling banyak diproduksi.

Berikut ini adalah contoh produk dan struktur produk alat musik piano yang diproduksi oleh PT.YMPA:



Gambar 1.1. upright piano

Berikut merupakan keterangan struktur produk pada piano :

- | | |
|-------------------------|-----------------------------|
| 1. Top Board | 7. Upper Front Board Center |
| 2. Upper Front Board R | 8. Lower Front Board |
| 3. Fallboard & Fallback | 9. Side Base |
| 4. Key Slip | 10. Side Board |
| 5. Leg | 11. Side Arm |
| 6. Bottom Sill | 12. Upper Front Board L |

Dalam satu hari produksi PT YMPA dapat memproduksi 23 jenis part dengan jumlah 300 hingga 400 part/hari. Dengan banyaknya Part yang dihasilkan maka banyak pula bahan baku yang disimpan di dalam gudang persiapan. Adapun macam-macam part yang di buat di PT Yamaha Musical Product Asia antara lain sebagai berikut :

Tabel 1.1. Nama-nama Part Piano

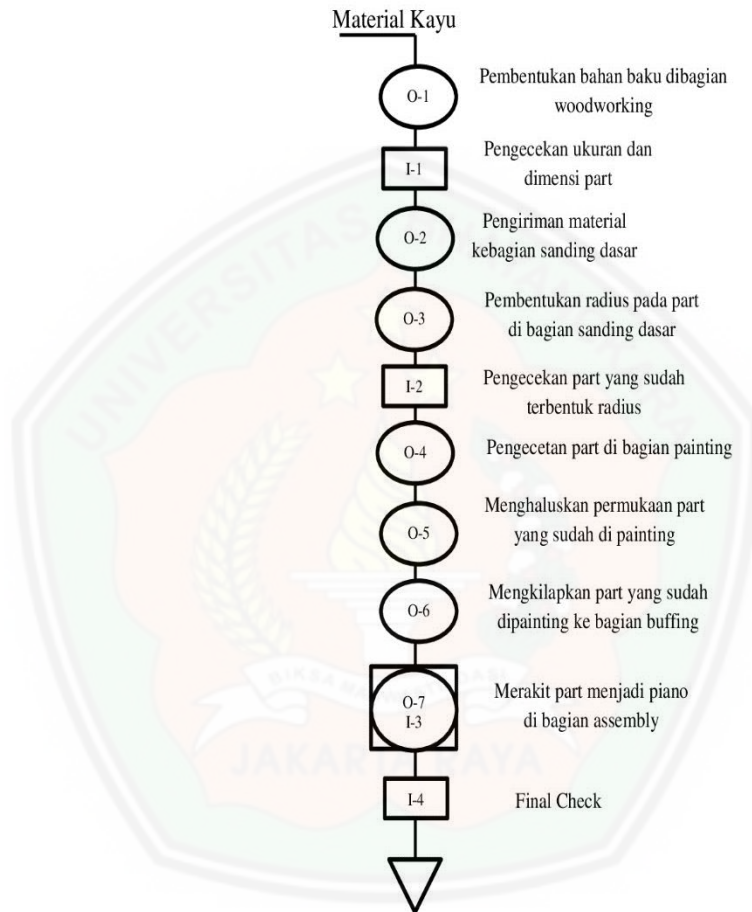
No	Nama - Nama Part Piano	No	Nama - Nama Part Piano
1	Lower Front Board YU 1	13	Fallback All Model
2	Lower Front Board YU 3	14	Key Stop Rail YU 1
3	Lower Front Board YU 5	15	Key Stop Rail YU 3
4	Side Board YU 1/2	16	Key Slip All Model
5	Side Board YU 3/5	17	Top Board All Model
6	Upper Front Board C YU 1	18	Bottom Sill YU 3
7	Upper Front Board C YU 3	19	Bottom Sill YU 5
8	Upper Front Board C YU 5	20	Side Arm L/R
9	Upper Front Board L/R YU 1	21	Side Base YU 1
10	Upper Front Board L/R YU 3	22	Side Base YU 2
11	Upper Front Board L/R YU 5	23	Leg L/R
12	Fallboard All Model		

Sumber: PT YMPA Department Produksi

Dengan banyaknya jenis-jenis part yang dikerjakan di PT Yamaha Musical Produk Asia mengakibatkan banyaknya pekerjaan yang harus dikerjakan di area woodworking. Yang dapat dilihat pada table 1.1 diatas

PETA PROSES OPERASI

Nama Objek : Pembuatan piano
Di Petakan Oleh : Ryan Hermawan
Tanggal Pemetaan : 12 April 2020
Nomor Peta : 01



Gambar 1.2. Peta Proses Operasi Pembuatan Piano

Dengan banyaknya macam-macam part yang diproduksi tersebut mengakibatkan banyaknya pekerjaan yang harus dikerjakan. Untuk menghindari kekurangan part pada saat proses selanjutnya dan penumpukan part pada saat produksi maka perlu dilakukan Pengaturan supaya efektivitas dan produktivitas

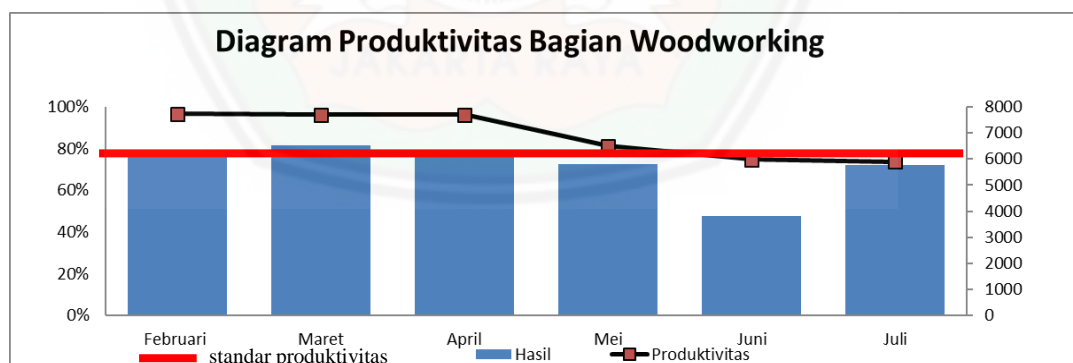
karyawan bisa tetap terjaga. Berikut rekapitulasi produktivitas bagian Wood Working.

Tabel 1.2 Rekapitulasi Produktivitas Kerja pada Department Wood Working

REKAPITULASI PRODUKTIVITAS BAGIAN WOOD WORKING PIANO														
Material	Durasi	Cycle Time	FEBRUARI 2019		MARET 2019		APRIL 2019		MEI 2019		JUNI 2019		JULI 2019	
	(Merit)	(Merit)	Kapasitas	Hasil	Kapasitas	Hasil	Kapasitas	Hasil	Kapasitas	Hasil	Kapasitas	Hasil	Kapasitas	Hasil
Top Board	480	6	1520	1406	1600	1600	1520	1444	1680	1260	1200	795	1840	1173
Side Board	480	8	1140	1140	1200	1140	1140	1083	1260	1008	900	720	1380	1104
Lower Front Board	480	8.73	1045	1026	1100	1040	1045	1045	1155	966	825	660	1265	1035
Upper Front Board	480	6.86	1330	1292	1400	1400	1330	1235	1470	1176	1050	705	1610	1173
Bottom sill	480	13.7	665	665	700	660	665	665	735	630	525	495	805	621
Side Arm	480	12	760	722	800	700	760	741	840	756	600	435	920	667
TOTAL	2880	55.29	6460	6251	6800	6540	6460	6213	7140	5796	5100	3810	7820	5773
Produktivitas			100%	97%	100%	96%	100%	96%	100%	81%	100%	75%	100%	74%

Sumber: PT. YMPA Departement Produksi

Berdasarkan data Part piano diatas terdapat banyak jenis part yang produksi. Setiap part yang diproses mempunyai kesulitan dan waktu yang berbeda-beda untuk membuat suatu part pada piano. Masa proses pembuatan setiap part berbeda-beda tergantung jenis part yang akan di produksi. Semakin sedikit kapasitas yang dicapai semakin lama proses pembuatan part tersebut dan mengakibatkan penumpukan part pada ke esokan hari nya.



Pada gambar diatas menunjukkan hasil produktivitas operator produksi pada bagian *woodworking*. Terjadi penurunan hasil produksi yang seharusnya standar perusahaan sebesar 80% pada setiap bulannya, yang mengakibatkan penumpukan part piano berlebih atau banyak tiap bulannya.

Berdasarkan hasil pengamatan dilapangan, rendahnya produktivitas karyawan diakibatkan oleh utilitas sumber daya manusia yang rendah karena penggunaan waktu kerja yang belum efektif sehingga berpengaruh terhadap hasil produksi. Didalam aktivitas produksi, karyawan sering melakukan kegiatan yang tidak berkaitan dengan produksi. Pada table 1.3 merupakan aktivitas non produksi yang dilakukan oleh karyawan :

Tabel 1.3. Aktivitas Non Produktif

No	Aktivitas Non Produktif
1	Mengobrol dengan Teman kerjanya
2	Pergi ke Toilet
3	Makan Dan Minum
4	Melamun
5	Membantu pekerjaan oranglain yang bukan di bagiannya
6	Menunggu mesin Hidup
7	Menunggu maintenance Mesin

Setelah Menentukan aktivitas non-produktif seperti pada table di atas, lalu saya melakukan penelitian secara langsung dengan turun ke area produksi, dan mengambil data pengamatan selama seharian penuh, dengan interval waktu setiap 15 menit. Berikut merupakan hasil pengamatan yang saya lakukan :

Tabel 1.4. Presentasi Hasil Pengamatan

Jenis Kegiatan	Hari Pengamatan							Jumlah Kegiatan
	1	2	3	4	5	6	7	
Produktif	248	299	247	299	273	312	286	1964
Non Produktif	168	117	169	117	143	104	130	948
Total	416	416	416	416	416	416	416	2912
% Produktivitas	60%	72%	59%	72%	66%	75%	69%	68%

“ANALISIS PRODUKTIVITAS TENAGA KERJA WOODWORKING PADA DEPARTMENT PRODUKSI DENGAN METODE WORK SAMPLING” dengan usulan ini diharapkan dapat membantu permasalahan pada Departement Produksi khususnya bagian woodworking.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah diatas mengenai industri menengah yang memproduksi alat musik, khususnya masalah produktivitas tenaga kerja maka penulis menyimpulkan identifikasi masalah berdasarkan uraian diatas ialah :

1. Produktivitas yang terjadi saat ini masih dibawah standar perusahaan.
2. Tingkat produktivitas karyawan yang menurun selama 2 bulan terakhir.
3. Banyaknya kegiatan non produktif yang dilakukan oleh operator produksi *woodworking*

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah diatas mengenai industri menengah yang memproduksi alat musik, khususnya masalah produktivitas tenaga kerja maka penulis mengambil pokok permasalahan :

1. Apa penyebab turunnya produktivitas selama 2 bulan terakhir ?
2. Faktor-faktor dominan apa saja yang mempengaruhi produktivitas karyawan menurun ?
3. Bagaimana cara meningkatkan produktivitas karyawan untuk mencapai target produksi sebesar 80%?

1.4 Batasan Masalah

Untuk mempermudah dalam pemecahan masalah dan agar penulisan ini lebih terarah dan mudah dipahami maka peneliti membatasi ruang lingkup permasalahan, adapun batasan masalah yang terdapat dalam penulisan ini adalah

1. Pengukuran produktivitas kerja berdasarkan metode work sampling didepartment produksi bagian *woodworking*
2. Sampling yang digunakan merupakan seluruh pekerja dibagian *woodworking* yang berjumlah 13 orang.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian Rumusan masalah di atas, maka penulis menyimpulkan tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui penyebab turunnya produktivitas karyawan pada bagian *woodworking*
2. Mengetahui faktor-faktor dominan yang mempengaruhi produktivitas karyawan, sehingga perusahaan mampu mencapai target produksi
3. Melakukan perbaikan kegiatan non produktif untuk meningkatkan produktivitas karyawan sehingga mencapai target produksi

1.6 Manfaat Penulisan

Hasil penulisan ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi beberapa pihak yaitu :

1.6.1 Perusahaan

- a. Dapat meningkat nilai produktivitas kinerja karyawan pada departement produksi.
- b. Dapat mengetahui faktor yang mempengaruhi kinerja pada karyawan.
- c. Dapat menghilangkan aktifitas-aktifitas karyawan yang kurang produktif.

1.6.2 Akademi

- a. Memahami serta mengetahui apa yang dimaksud dengan sampling kerja.
- b. Sebagai refrensi tertulis mengenai pengukuran waktu kerja.
- c. Sebagai media informasi ilmiah bagi peneliti selanjutnya.

1.6.3 Peneliti

- a. Mengetahui manfaat dan fungsi dari sampling kerja
- b. Menambah wawasan peneliti
- c. Dapat mengetahui aktifitas karyawan yang produktif, tak terhindarkan dan non produktif

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada bulan agustus 2019 dihari kerja yaitu senin sampai dengan jumat pukul 07.00 sampai dengan 16.00 di PT Yamaha Musical Product Asia, Kawasan Industri MM2100 Jl.Irian II Blok AC-1, Cikarang Barat,Kabupaten Bekasi,Jawa Barat 17530.

1.8 Metode Penelitian

Metode pengumpulan data yang digunakan sebagai teknik pengumpulan data dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.8.1 Metode Pengumpulan Data

- a. Observasi

Dengan cara ini peneliti mencari data dengan observasi langsung dilapangan yang bertujuan untuk mendapatkan gambaran secara riil kondisi yang ada. Informasi yang didapat dari observasi menjadi suatu elemen penting dalam pengumpulan data penelitian ini.

- b. Metode Wawancara

Peneliti melakukan wawancara secara langsung dengan pembimbing, staff dan karyawan sehingga sesuatu yang belum jelas dapat langsung ditanyakan dan untuk mengetahui informasi juga mendapatkan data yang valid.

c. Studi pustaka

Dilakukan studi literatur teori-teori yang menjadi dalam pelaksanaan penelitian. Seperti buku pedoman maupun berbagai artikel terkait penelitian ini.

d. Metode Literatur

Peneliti mengumpulkan data tambahan melalui beberapa buku referensi, e-book perusahaan, manual book, dan work instruction perusahaan.

1.8.2 Objek Penelitian

Objek penelitian ini dilaksanakan di PT Yamaha Musical Product Asia, Kawasan Industri MM2100 Jl.Irian II Blok AC-1, Cikarang Barat,Kabupaten Bekasi,Jawa Barat 17530

1.8.3 Pengumpulan dan pengolahan data

Pengumpulan data yang dibutuhkan seperti data primer dan data sekunder kemudian diolah dengan menggunakan software Excel untuk dianalisis hasilnya.

1.8.4 Analisis dan Kesimpulan

Pada tahap ini data yang telah diolah kemudian dianalisis hasilnya. Kesimpulan dari penelitian ini merupakan ringkasan dari hasil pengolahan dan analisis data – data

1.9 Sistematika Penulisan

Agar dapat memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi laporan kerja praktek ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini disajikan beberapa masalah yang akan dibahas, seperti latar belakang, perihal pembahasan, perihal pembatasan pembahasan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan teori - teori dan pendapat para ahli yang berkaitan dengan topik dalam penelitian ini dan pembahasannya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisi pengumpulan data yang dibutuhkan penulis dalam penelitian ini. Pengumpulan data dilakukan dengan metode observasi, wawancara dengan pihak terkait, dan pengumpulan dokumen perusahaan.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi pengolahan data dan analisis. Penulis mencoba menjelaskan langkah-langkah dalam pengolahan data yang telah dihimpun. Pengolahan data akan menggunakan sebuah software untuk mengolah data variabel independen dan variabel dependen.

BAB V PENUTUP

Bab ini disimpulkan seluruh hasil penelitian yang telah dilakukan oleh Penulis, serta saran-saran yang bisa diberikan yang diharapkan dapat menjadi bahan pembelajaran bagi kita.

DAFTAR PUSTAKA

Pada halaman ini berisi daftar – daftar referensi dan sumber penulis yang digunakan sebagai acuan pada penyusunan proposal skripsi