

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dalam dunia industri saat ini telah banyak kemajuan terutama dibidang manufaktur, yang bersaing untuk meningkatkan produktivitas serta efisiensi dalam suatu kegiatan industri. Perusahaan perindustrian saat ini, sedang berusaha untuk meningkatkan produktivitas dengan modal seminim mungkin dan mendapatkan hasil yang optimal, dengan cara mengefisiensi proses - proses pada waktu produk dihasilkan dan tanpa harus mengurangi hasil produksi serta kualitasnya.

Banyak cara yang digunakan untuk meningkatkan produktivitas perusahaan, untuk menaikkan efisiensi yang bertujuan untuk mengurangi pemborosan yang efektif dan efisien pada perusahaan. Salah satunya adalah penggunaan tenaga kerja dan mesin. Menurut Assauri, Sofjan (2008), "Pengukuran dalam penggunaan tenaga kerja dan mesin adalah untuk menentukan jumlah kembalinya semua sumber – sumber tenaga kerja dan mesin yang paling efektif dan efisien, yang disesuaikan dengan kebijaksanaan pimpinan perusahaan". Dalam hal ini akan didapatkan hasil produktivitas dalam suatu pekerjaan.

PT. Morita Tjokro Gearindo (PT. MTG) merupakan perusahaan yang bergerak dibidang jasa manufaktur, yang menghasilkan produk - produk komponen atau sparepart yang banyak dipesan oleh customer yaitu produk *Balancer*. Produksi pembuatan balancer merupakan produk yang dihasilkan di PT. MTG yang melalui beberapa tahap dalam prosesnya yang cukup panjang, proses – proses diantaranya adalah proses *milling & centring*, proses bubut 1 & 2, proses *rolling*, proses *milling*, proses *snei*, proses *grinding*. Sehingga proses pembuatan balancer menggunakan 3 orang pekerja (operator) untuk mengoperasikan mesin tersebut. Dalam proses pembuatan *balancer* antara pekerja (operator) dan mesin, maka perusahaan PT. MTG menggunakan pola aliran bahan yang berbentuk huruf U, yang prosesnya dari awal proses *material* hingga ke proses akhir yang siap dikirim ke customer. Menurut Wignjosoebroto (2015), "Pola aliran U-shaped

dipakai bilamana dikehendaki bahwa akhir proses produksi berada yang sama pada dengan awal proses produksinya”. Dengan adanya proses produksi pembuatan balancer maka waktu proses mesin dan pekerja sangat dibutuhkan untuk mengetahui keseimbangan antara pekerja dan mesin. Menurut wignjosoebroto (2015) “pengukuran kerja adalah metode keseimbangan antara kegiatan manusia yang dikontribusikan dengan unit output yang dihasilkan”.

Dari hasil studi pendahuluan dengan melakukan pengukuran waktu mesin dengan menggunakan *stopwatch* pada 3 (Tiga) operator yang bekerja dibagian Line Balancer adalah sebagai berikut :

Table 1.1 Waktu Produktivitas Pekerja

Ringkasan			Analisis Produk Balancer (dtk)				
Kegiatan	Sekarang		Keterangan	Operator 1	Operator 2	Operator 3	Total
	Jumlah	Waktu	Waktu Menunggu	105	165	210	480
○ Operasi	12	170	Waktu Operasional	75	85	100	260
□ Pemeriksaan	6	90					
D Menunggu	5	480	Produktifitas Pekerja (%)	29	33	38	
➡ Transportasi			Menunggu (%)	71	67	62	

Sumber: Hasil Data 2017

Berdasarkan data Table 1.1, dapat diketahui bahwa pada produktivitas para pekerja masih rendah. Dapat diketahui dari Table diatas bahwa dari angka tersebut pada kegiatan *operator* bekerja lebih banyak waktu menunggu saat mesin beroperasi.

Untuk meningkatkan produktivitas pekerja dalam pembuatan balancer, maka dibutuhkan manajemen produksi yang baik guna meningkatkan pekerja agar lebih produktif untuk bekerja dan dapat mengurangi biaya produksi. Oleh karena itu penulis melakukan pengukuran waktu kerja secara langsung dalam pembuatan balancer dan menganalisa produktivitas pekerja pada suatu pekerjaan kedalam *Peta Kendali Kerja*. Karena peranan pengukuran waktu secara langsung, dapat mengetahui waktu baku dalam suatu pekerjaan.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas dapat diketahui bahwa masalah yang terjadi di PT. Morita Tjokro Gearindo pada proses pembuatan Balancer adalah:

1. Produktivitas pekerja yang masih rendah pada proses pembuatan produk *balancer*.
2. Aktifitas menunggu yang cukup lama.
3. Belum adanya usulan perbaikan untuk meningkatkan produktivitas pekerja yang belum maksimal.

1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Seberapa tinggi produktivitas pekerja pada pembuatan balancer?
2. Bagaimana aktifitas menunggu pada pekerja?
3. Bagaimana usulan untuk meningkatkan produktivitas pekerja yang belum maksimal?

1.4 Batasan Masalah

Setelah mengidentifikasi proses produksi pembuatan *balancer*, maka peneliti hanya membatasi tentang waktu *delay* pada operator supaya tidak menyimpang dari tujuan penelitian:

1. Hasil analisis dilakukan diproses produksi pembuatan balancer.
2. Hasil analisa hanya dilakukan dengan peta kendali kerja.
3. Pengukuran waktu *delay* dilakukan secara langsung dengan menggunakan *stopwatch*.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang dapat disampaikan pada penulisan ini, maka tujuan tersebut adalah:

1. Mengetahui produktivitas pekerja pada proses pembuatan balancer.
2. Mengetahui aktivitas menunggu pada produksi pembuatan balancer.
3. Mengetahui produktivitas sebelum dan sesudah perbaikan pada operator pekerja.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diberikan sebagai berikut:

1. **Perusahaan**

Dapat digunakan sebagai masukan untuk meningkatkan produktivitas pekerja guna meningkatkan efisiensi bagi perusahaan.

2. **Penulis**

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menambah pengetahuan dalam upaya meningkatkan ilmu pengetahuan yang didapat dari perkuliahan.

3. **Pembaca**

Dapat diharapkan menambah pengetahuan sebagai referensi bagi pembaca.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian yang dilakukan pada penulisan skripsi ini ialah di perusahaan PT. Morita Tjokro Gearindo yang berlokasi di jalan Rawa Terate 1/9 Kawasan Industri Pulogadung. Waktu penelitian yang dilakukan pada tanggal 1april sampai dengan 30 juni 2017.

1.8 Metode Penelitian

Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah dengan menggunakan peta kendali kerja kemudian melakukan pengukuran waktu baku secara langsung dengan menggunakan *stopwatch*, lalu diuraikan kedalam peta regu kerja. Maka dapat terlihat produktivitas pada pekerja.

1.9 Sistematika Penulisan

Penyusunan laporan skripsi ini terdiri dari beberapa bab berisi uraian singkat dan memperjelas selama mengadakan penelitian. Hal ini dimaksudkan agar pembahasan lebih sistematis dan spesifik sesuai dengan topik. 5 BAB tersebut ialah:

BAB I : PENDAHULUAN

Berisikan latar belakang, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, tempat dan waktu penelitian, metode pengumpulan data dan Sistematika Penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini mengemukakan tentang teori-teori yang berhubungan dengan pembahasan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini menguraikan tentang metode apa yang digunakan mengenai masalah tersebut. Dalam bab ini juga dimuat *flowchart* sebagai kerangka secara sistematis bagaimana penelitian ini dilakukan.

BAB IV : ANALISIS DATA & PEMBAHASAN

Dalam bab ini mengemukakan tentang hasil analisis & pembahasan bagaimana usulan yang diberikan untuk meningkatkan produktivitas pekerja pada pembuatan Balancer di PT. Morita Tjokro Gearindo.

BAB V : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dari hasil pembahasan, analisis data serta saran-saran yang bisa diberikan berdasarkan penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi catatan sumber yang digunakan untuk menyusun laporan skripsi.

