

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Manusia harus terus menerus meningkatkan bakatnya seiring dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi. Evolusi perusahaan sangat bergantung pada input manusia. Akibatnya, pekerjaan yang sukses dan efisien membutuhkan SDM yang dapat dipercaya dan sempurna.

Membangun bisnis membutuhkan rencana yang matang untuk menarik dan mempertahankan talenta terbaik. Organisasi dan institusi akan menjadi lebih strategis dan efisien sebagai konsekuensinya. Pencipta atau pemilik perusahaan memiliki harapan yang tinggi terhadap produk akhir, yang mencakup kualitas dan nilai. Sebuah proses transformasi diperlukan oleh perusahaan untuk mencapai tujuannya. (Pranoto & Retnowati, 2015).

Perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi menuntut manusia untuk senantiasa meningkatkan keterampilannya. Orang memainkan peran penting dalam membangun bisnis yang berkembang. Untuk itu, Anda membutuhkan orang-orang terbaik yang dapat Anda percaya (SDM) untuk membuat pekerjaan Anda lebih efektif dan efisien..

Perusahaan harus memiliki sumber daya manusia yang memadai, karena sumber daya manusia merupakan aspek kunci dalam menentukan berhasil atau tidaknya mereka dalam mencapai tujuan mereka. Sumber daya manusia perusahaan harus ditangani secara kompeten untuk mencapai keseimbangan antara persyaratan operator dan kemampuan organisasi. Keseimbangan ini penting agar pertumbuhan perusahaan menjadi produktif dan merata. (Mangkunegara, 2009). Pertumbuhan sumber daya manusia yang dimiliki oleh suatu perusahaan sangat bergantung pada proses bisnis untuk menghasilkan sumber daya manusia yang kompeten. Artinya perencanaan SDM sangat mempengaruhi bagaimana orang dikembangkan untuk mencapai tujuan bisnis.

Ada tiga jenis kategori: normal, terbebani, dan terbebani. Adanya beban yang berlebihan (*overload*) akibat tidak seimbang nya alokasi tenaga kerja antar operator.

Terlalu banyak karyawan yang terlibat, namun tidak cukup pekerjaan yang diselesaikan. Hal serupa juga terjadi di PT. BWK Indomandiri Lestari, dengan pekerja yang *underworked*. Akibat penggunaan waktu kerja yang tidak efisien, terlihat adanya ketidaksesuaian antara beban kerja dengan jumlah karyawan. Hasil, kombinasi optimal pekerja untuk meningkatkan output, memerlukan peningkatan usaha..

PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI didirikan pada tanggal 27 Februari 2018 di Boyolali, Jawa Tengah. Perusahaan ini sebagai perusahaan yang memproduksi kebutuhan Fashion dan perlengkapan outdoor berupa Tas.

Pembagian waktu kerja di PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI tidak menggunakan sistem shift dengan waktu kerja 5 hari kerja (Senin-Jumat) berikut adalah waktu kerja di PT. BWK INOMANDIRI LESTARI:

Waktu Kerja	Jam kerja
Senin – Kamis	07.00 - 16.00
Istirahat	12.00 – 13.00
Jumat	07.00 -16.00
Istirahat	11.45 – 13.00

Adapun jumlah karyawan operator produksi dalam 1 line produksi di PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI. Diketahui jumlah pekerja pada PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI dalam 1 line produksi adalah 25 orang, yang di dalamnya terdapat beberapa bagian pekerjaan sesuai kebutuhan perusahaan.

Secara umum PT. BWK Indomandiri Lestari memproduksi dua tipe tas, tergantung order yang diterima perusahaan Berikut beberapa jenis tas yang di produksi:

1. Ransel

Produk ransel adalah jenis tas yang paling sering di produksi PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI.

2. *Carrier*

Jenis *Carrier* ini juga merupakan salah satu produk yang di hasilkan PT. BWK INDOMANDIRI LESTARI. Produk jenis *Carrier* ini di produksi dengan berbagai macam ukuran kapasitas seperti 30 liter, 40liter, dan 50 liter.

Dalam menjalankan proses produksinya, PT. BWK Indomandiri Lestari memiliki sejumlah target produksi dalam 1 bulan, berikut merupakan tabel target produksi dalam 1 bulan:

Tabel 1. 1 Data Jumlah Produksi yang Dicapai Pada Line 1 Sewing

No	Bulan	Tahun	Hari Kerja	Jumlah Produksi (pcs)	Target Produksi (pcs)	Presentase Pencapaian (%)
1	Oktober	2021	20	9,600	10,300	107,29%
2	November	2021	21	14,000	9,702	69,30%
3	Desember	2021	22	19,680	20,339	103,34%
4	Januari	2022	21	21,120	20.954	99,21%
5	Februari	2022	18	16,750	15,000	89,55%
6	Maret	2022	22	19,200	19,251	100,26%

Sumber : PT. BWK Indomandiri Lestari

Dari tabel 1.1 jumlah target produksi bulanan dan target produksi berbeda-beda. Tampaknya ada perbedaan antara produksi aktual dan tujuan perusahaan, dan karena inkonsistensi dalam tugas yang diberikan kepada karyawan, tingkat produktivitas yang diharapkan tidak terpenuhi. Ketika ada volume pesanan bisnis yang tinggi, ada volume input dan output yang tinggi.

Jumlah target produksi dan selisih target produksi yang dapat dicapai dalam 1 bulan di seluruh line produksi adalah:

Setelah mengetahui jumlah produksinya, PT. BWK Indomandiri Lestari belum mempunyai waktu baku dari masing-masing operator yang berada di Line 1 *Sewing*, untuk itu penulis akan mencari waktu baku yang sebelumnya belum tersedia di PT. BWK Indomandiri Lestari dengan cara mendapatkan waktu sampling nya terlebih dahulu dari masing-masing operator.

Berikut merupakan data waktu sampling yang di dapatkan langsung di PT. BWK Indomandiri Lestari yang di ambil berdasarkan waktu penyelesaian tugas dan masing-masing di ambil sebanyak 20 kali.

Tabel 1. 2 Data Rata-Rata Waktu Sampling

Operator	Rata-Rata
1	10.6
2	27.7
3	23.8
4	42.4
5	36.1
6	30.1
7	29.0
8	10.1
9	11.8
10	57.3
11	52.7
12	39.9
13	46.5
14	65.5
15	77.0
16	77.0
17	45.0
18	17.9
19	28.7
20	28.8
21	42.8
22	39.8
23	34.9
24	34.9
25	23.5

Sumber: Penulis (2022)

Data pada tabel diatas merupakan rata-rata waktu sampling yang sudah di ambil menggunakan *stopwatch* dalam menyelesaikan suatu pekerjaan.

Sedangkan belum ada pengukuran beban kerja di PT. BWK Indomandiri Lestari. Sangat penting untuk menilai beban kerja serta memeriksa elemen kerja karyawan berdasarkan beban kerja waktu kerja efektif pekerja di PT. BWK Indomandiri Lestari, terutama di bagian produksi. Beberapa penelitian sebelumnya telah menggunakan strategi setara waktu penuh dan menunjukkan bahwa strategi

ini berhasil membantu pekerja di perusahaan mengatasi kesulitan di tempat kerja. Peneliti berharap bahwa temuan studi ini akan membantu PT. BWK Indomandiri Lestari dalam mewujudkan peningkatan produktivitas yang diantisipasi dari sumber data manusia.

Dalam aktivitas produksi tas ransel terbagi menjadi 9 stasiun kerja dan masalah yang terjadi adalah lamanya proses penjahitan dari masing-masing stasiun kerja yang berdampak bagi stasiun kerja lain dan peneliti melihat banyak kegiatan dari operator yang menghabiskan waktu. Dimana beberapa operator banyak melakukan kegiatan diluar dari stasiun kerja mereka sendiri untuk membantu operator stasiun kerja lainnya. Dengan melihat permasalahan tersebut yang terjadi di khawatirkan adanya kekurangan operator untuk menyelesaikan pekerjaan di beberapa stasiun kerja tersebut dan pada observasi peneliti terlihat kurang meratanya pembagian kerja pada tiap stasiun kerja.

Sehingga pada penelitian kali ini peneliti menggunakan Metode *Full Time Equivalent* untuk melakukan evaluasi kebutuhan tenaga kerja. menurut Dewi & Satrya (2012), *Full Time Equivalent* (FTE) adalah salah satu metode analisis beban kerja yang berbasis waktu dengan cara mengukur lama waktu penyelesaian pekerjaan kemudian waktu tersebut di konversikan ke dalam indeks nilai FTE. sedangkan menurut Adawiyah (2013), *Full time Equivalent* merupakan (FTE) merupakan metode dimana waktu yang digunakan untuk menyelesaikan berbagai pekerjaan dibandingkan terhadap waktu kerja efektif yang tersedia. FTE bertujuan untuk mengubah jam beban kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu.

1.2 Identifikasi Masalah

Beberapa masalah yang dapat diidentifikasi sehingga penulis mengangkat tema ini antara lain:

1. Belum adanya waktu baku pada setiap stasiun kerja.
2. Belum adanya pengukuran beban kerja yang di terima oleh masing-masing operator.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, maka dapat dirumuskan permasalahan yang akan diangkat pada penelitian ini antara lain

1. Di bagian produksi PT. BWK Indomandiri Lestari, berapa waktu baku yang tersedia untuk setiap langkah proses produksi?
2. Berapa nilai beban kerja pada masing-masing operator produksi?
3. Berapa jumlah optimal kebutuhan tenaga kerja berdasarkan beban kerja *full time equivalent* (FTE)?

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT. BWK Indomandiri Lestari yang bergerak dibidang manufaktur garment yaitu produksi tas ransel yang beralamatkan di Jawa Tengah, Boyolali.
2. Beban kerja yang diteliti pada penelitian ini merupakan beban kerja fisik bukan beban kerja mental.
3. Penilaian beban kerja yang diteliti berdasarkan faktor eksternal yaitu waktu penyelesaian tugas.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan utama dari penelitian ini adalah menggunakan pendekatan *Full Time Equivalent* untuk menentukan berapa banyak operator yang dibutuhkan di PT. BWK Indomandiri Lestari. Dibawah ini merupakan tujuan dari penelitian:

1. Dapat mengetahui waktu baku operator pada setiap stasiun kerja produksi di PT. BWK Indomandiri Lestari.
2. Dapat mengetahui beban kerja masing-masing operator di setiap unit produksi di PT. BWK Indomandiri` Lestari.

3. Mendapatkan jumlah operator optimal pada PT. BWK Indomandiri Lestari.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang akan diperoleh dari penelitian ini antara lain sebagai berikut:

1. Hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai penilaian bagi perusahaan untuk menetapkan kebijakan yang lebih baik.
2. Dapat mengetahui waktu penyelesaian setiap unit kerja dan setiap operator dan dapat mengetahui banyaknya pekerja yang optimal pada setiap unit kerja.
3. Dengan dilakukan perhitungan beban kerja yang akan bermanfaat dalam meningkatkan sistem yang ada.
4. Bagi peneliti adalah untuk menambah wawasan dalam hal yang berhubungan pengukuran beban kerja dengan metode *Full time equivalent*.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. BWK Indomandiri Lestari yang beralamatkan di Boyolali, Jawa Tengah.

Waktu Penelitian

8 April 2022 – 8 Juni 2022

1.8 Metode Penelitian

1.8.1 Objek Penelitian

Pengukuran beban kerja dilakukan dengan menganalisis deskripsi aktivitas yang dilakukan oleh karyawan dan mengukur jumlah waktu yang dihabiskan untuk setiap elemen aktivitas.

1.8.2 Populasi dan Sampel

Tenaga kerja divisi produksi yang lengkap dan dipilih sebagai sampel penelitian di PT. BWK Indomandiri Lestari.

1.8.3 Metode Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut:

1. Studi literatur, membaca dari berbagai sumber, seperti jurnal, buku, internet, dan skripsi dengan judul yang sesuai, dikenal sebagai studi sastra.
2. Observasi, proses mengamati secara keseluruhan dan melihat bagaimana pekerja melakukan pekerjaan mereka.
3. Interview dilakukan sebagai hasil wawancara dengan karyawan dan pemimpin unit, deskripsi pekerjaan disederhanakan menjadi bagian-bagian aktivitas.

1.9 Sistematika Penelitian

Sistematika penelitian skripsi ini dapat diringkas dalam lima bagian sebagaiberikut:

BAB I PENDAHULUAN

Penelitian, rumusan masalah, informasi umum, latar belakang pengetahuan, teknik penelitian, dan sistematika penulisan semuanya digunakan dalam bab ini.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi landasan teori mengenai tinjauan pustaka dan metode *Full Time Equivalent* dalam pemecahan masalah penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi mengenai lokasi dan waktu penelitian, objek penelitian, jenis penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Akan berisi pengumpulan dan pengolahan data yang telah dikumpulkan selama penelitian berlangsung untuk diperoleh hasil dari pemecahan masalah dalam penelitian yang berada pada perusahaan.

BAB V PENUTUP

Memberikan kesimpulan akhir dari analisa dan pengolahan data yang sudah dilakukan.

