

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam Era Globalisasi saat ini, perusahaan dikatakan berhasil dilihat dari tingkat pembelian konsumen terhadap hasil produksi. Produksi merupakan suatu barang atau jasa yang dihasilkan oleh suatu perusahaan yang dalam kurun waktu tertentu memiliki suatu nilai tambah bagi perusahaan.

Untuk mencapai suatu nilai tambah, perusahaan akan lebih giat melakukan upaya peningkatan produktivitas. Dengan adanya peningkatan produktivitas tersebut diharapkan akan mampu mempengaruhi tingkat penjualan produk kepada konsumen dan akan mempengaruhi *profit* bagi perusahaan.

Kegiatan peningkatan produktivitas tersebut harus didasari dengan adanya suatu pengukuran produktivitas. Sehingga akan mampu mengetahui apa saja yang dapat menjadi penyebab produktivitas dan berapa indeks produktivitas yang ada. Untuk mengetahui suatu tingkat produktivitas dapat dilihat dari beberapa elemen diantaranya : jumlah produksi mesin , jumlah kapasitas mesin, jumlah *defect*, jumlah energi, tenaga kerja (*labor*), jam kerja dan jam *overtime*.

Oleh karena itu, untuk mengukur tingkat produktivitas pada *lini* produksi dapat digunakan beberapa metode salah satunya dengan *OBJECTIVE MATRIX* (*OMAX*). *Objective matrix* merupakan suatu sistem pengukuran produktivitas parsial yang dikembangkan untuk memantau produktivitas setiap bagian perusahaan dengan kriteria atau elemen yang sesuai dengan keberadaan bagian tersebut menurut Leonard dan Wahyu (2010).

PT. JJS merupakan suatu perusahaan manufaktur yang memproduksi suatu komponen *otomotive*. Untuk mengetahui tingkat produktivitas dari *line* yang ada di PT. JJS, maka dilakukan suatu pengukuran pada *Line Assembly*. Alasan dilakukan penelitian pada tahap ini dikarenakan pada tahap ini lah dapat diketahui nilai suatu produktivitas yang signifikan serta terdapat elemen yang penting dalam produktivitas.

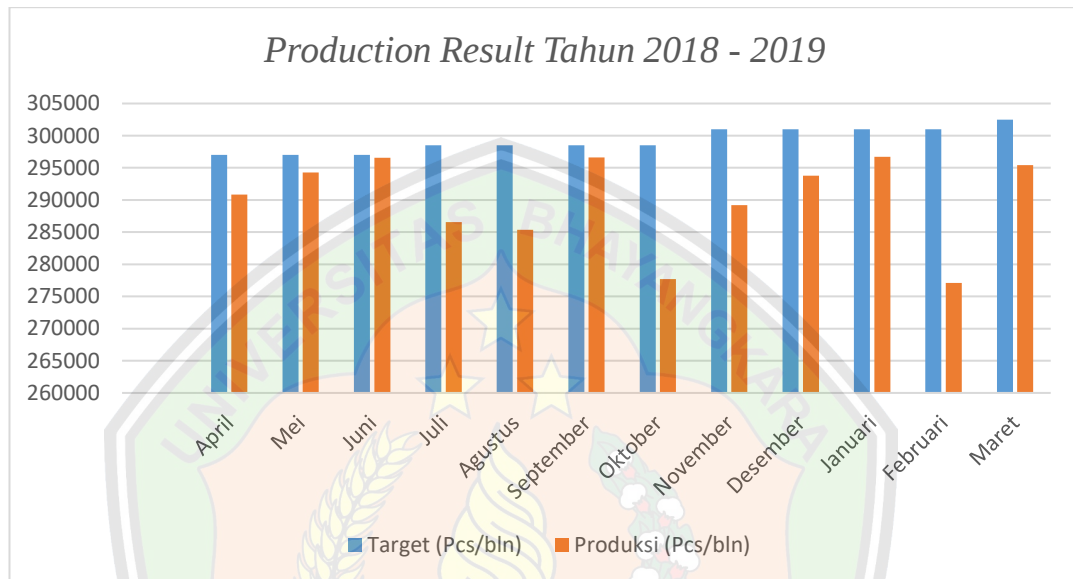
Tabel 1.1 Nilai Pengukuran Produktivitas *Line Assembly*

No.	Bulan	Target (Pcs/bln)	Produksi (Pcs/bln)	Defect (Pcs/bln)	Machine Running (H/bln)	Machine Stop (H/bln)	Jumlah Energi (Rp/bln)	Tenaga Kerja (Man)	Overtime (H/bln)	Waktu kerja (H/bln)	Target overtime (H/bln)
1	April	297.000	290.822	2.478	793,69	16,31	63.171.142	3000	4.680	14.477	356
2	Mei	297.000	294.290	2.362	799,5	37,5	63.691.140	3410	4.601	14.366	359
3	Juni	297.000	296.544	1.771	638,89	65,11	48.678.258	3300	4.144	14.608	364
4	Juli	298.500	286.578	1.988	811,67	25,33	65.076.108	3100	2.362	11.504	301
5	Agustus	298.500	285.380	1.968	785,25	51,75	62.282.436	3000	3.160	14.784	347
6	September	298.500	296.637	2.056	775,26	61,74	61.682.412	3255	3.264	14.160	361
7	Oktober	298.500	277.710	2.240	816,25	20,75	60.763.608	3030	3.514	15.140	365
8	November	301.000	289.189	1.960	789,25	20,75	66.896.190	3100	3.702	14.752	371
9	Desember	301.000	293.787	1.751	789,25	47,75	64.048.974	3300	3.444	14.715	357
10	Januari	301.000	296.701	1.492	789,25	47,75	63.533.820	3410	3.530	15.411	364
11	Februari	301.000	277.080	1.763	790,4	47	67.349.106	2880	3.490	13.534	346
12	Maret	302.500	295.424	1.810	743,36	43,64	68.352.504	2976	3.673	14.388	361
13	Total	3.591.500	3.480.142	23.639	9.322,02	491,38	755.525.698	37.761	43.564	171.839	4.252

Sumber : Dokumen PT. JJS (2019)

Dalam pengukuran produktivitas pada *Line Assembly* di PT. JJS digunakan beberapa data pada bulan April 2018 sampai dengan bulan Maret 2019. Data – data yang diperlukan dalam pengukuran ini tersusun dari beberapa kriteria dan nilai yang disusun pada tabel 1.1 diatas.

Tabel 1.1 menunjukkan nilai produktivitas pada *Line Assembly* jika dilihat dari jumlah produksi dengan target produksi. Dijelaskan dengan grafik berikut ini :



Gambar 1.1 Grafik Nilai Pengukuran Produktivitas *Line Assembly*

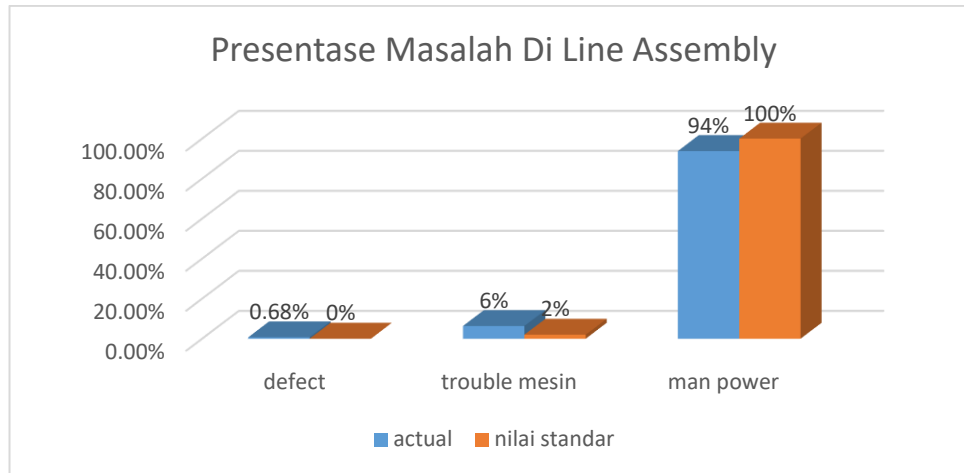
Sumber : Pengolahan Data (2019)

Dari nilai produktivitas tersebut diketahui bahwa produktivitas belum mencapai target, serta diketahui pula adanya masalah lain yang terjadi di *Line Assembly*. Hal itu digambarkan dengan tabel dan grafik berikut :

Tabel 1.2 Data Presentase Permasalahan di *Line Assembly*

No	Masalah yang Terjadi	Aktual	Nilai Standar
1	<i>Defect</i>	0.68%	0%
2	<i>Trouble Machine</i>	6%	2%
3	<i>Man Power</i>	94%	100%

Sumber : Dokumen PT. JJS (2019)



Gambar 1.2 *Problem* pada *Line Assembly*

Sumber : Pengolahan Data (2019)

Dari data laporan produktivitas pada *Line Assembly* di PT. JJS yang telah diperoleh di atas, jika dilihat dari ke dua grafik membuktikan bahwa produktivitas pada *line assembly* belum tercapai dengan target yang telah ditentukan. Dalam produktivitas pada *line assembly* tersebut terjadi suatu permasalahan yang ada, Oleh karena itu PT. JJS ingin mengetahui dan mengukur seberapa besar tingkat produktivitas yang ada pada *Line Assembly* jika melibatkan beberapa kriteria lain yang ada. Dari hal tersebut membuat penulis termotivasi untuk melakukan penelitian dengan mengambil judul

“ MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS BEARING PADA LINE ASSEMBLY DENGAN METODE OBJECTIVE MATRIX (OMAX) DI PT. JJS “

1.2 Identifikasi Masalah

Data nilai produktivitas *Line Assembly* di PT. JJS yang telah dilaporkan selama tahun *fiscal* 2018 dari bulan April 2018 sampai bulan Maret 2019 memberikan informasi permasalahan :

1. Nilai produktivitas yang ada tidak mencapai target yang telah ditentukan. Oleh karena itu perlu dilakukan pengukuran terhadap kriteria lain.
2. Pada pelaksanaan sistem kerja produksi pada *Line Assembly* dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan dan memerlukan perbaikan.

1.3 Rumusan Masalah

Dalam Penelitian ini, berikut beberapa rumusan masalah yang diperoleh :

1. Berapakah nilai produktivitas *Line Assembly* di PT. JJS FY'2018 yang diukur dengan menggunakan metode *Objective Matrix (OMAX)* ?
2. Bagaimana usulan perbaikan produktivitas pada *Line Assembly* di PT.JJS yang akan diberikan ?

1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini, untuk mempermudah penulis memecahkan suatu masalah yang ada. Maka pembatasan masalah sangat diperlukan :

1. Dalam penelitian ini, *objective matrix (OMAX)* merupakan suatu metode yang digunakan untuk mengukur nilai produktivitas *Line Assembly* di PT. JJS.
2. Penelitian yang dilakukan hanya dibatasi pada masalah yang terjadi.
3. Pemberian usulan perbaikan produktivitas *Line Assembly* di PT.JJS merupakan batas akhir penelitian.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun beberapa tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui nilai produktivitas *Line Assembly* di PT.JJS.
2. Mendapatkan suatu usulan perbaikan yang tepat guna memperoleh nilai produktivitas *Line Assembly* di PT.JJS.

1.6 Manfaat Penelitian

Penulisan penelitian ini memberikan beberapa manfaat, antara lain :

1. Bagi Penulis
 - a. Dapat mengaplikasikan metode *objective matrix* dalam pengukuran tingkat produktivitas lini produksi di sebuah perusahaan.

2. Bagi Perusahaan
 - a. Tingkat produktivitas yang ada di lini produksi dapat diketahui secara maksimal dan perusahaan dapat memperoleh usulan perbaikan sistem produksi serta dapat menerapkannya.
3. Bagi Universitas
 - a. Dapat digunakan dalam upaya pengembangan ilmu pengetahuan yang ada tentang metode *objective matrix* (*OMAX*).
 - b. Dapat digunakan sebagai tambahan pembendaharaan tentang skripsi dengan metode *objective matrix* (*OMAX*) di perpustakaan.

I.7 Tempat Dan Waktu Penelitian

Dalam penulisan karya ilmiah ini proses aktivitas penelitian dilakukan pada:

Nama Perusahaan : PT. JJS
Alamat : Jl. Kalimata blok E-3 kawasan berikat mm2100
Cibitung , Bekasi
Waktu : 01 Maret 2019 – 31 Mei 2019

I.8 Metodologi Penelitian

Dalam upaya perolehan data serta sumber informasi yang akan dibutuhkan dalam penelitian, digunakan metode sebagai berikut :

I.8.1 Objek Penelitian

Dalam penelitian ilmiah ini dilakukan di *Line Assembly* PT. JJS. Adapun penelitian yang dilakukan yaitu tentang penerapan metode *objective matrix* (*omax*) pada *Line Assembly* PT.JJS dan usulan perbaikan menggunakan diagram *fishbone* (diagram tulang ikan).

I.8.2 Data (Variable)

Dalam penyusunan laporan ilmiah ini, data-data diperoleh dari *line assembly* PT.JJS. adapun data yang digunakan adalah:

1. Data Primer

Data – data yang diperoleh secara langsung dari hasil penelitian dilapangan serta wawancara dengan *responden* yang dijadikan sebagai sumber penelitian.

2. Data Sekunder

Data yang diperoleh dari perusahaan tempat berlangsung nya penelitian dilaksanakan. Terdiri dari dokumen – dokumen lama sebagai penunjang pengolahan dan perhitungan dalam penelitian yang dilakukan. Sehingga data-data tersebut mampu memberikan masukan pada penelitian ini.

I.8.3 Metode Pengumpulan Data

Dalam upaya perolehan data yang akan digunakan dalam penulisan laporan ini, penulis menggunakan dua metode. Antara lain :

1. Studi Lapangan (*Field Research*).

Studi Lapangan yaitu suatu proses upaya pengumpulan data yang dilakukan secara langsung dengan melihat kondisi yang ada secara nyata. Data yang didapat dalam studi lapangan ini memberikan hasil yang lebih akurat, oleh karena itu dalam studi lapangan ini dilakukan dengan dua cara :

- a. Pengamatan (*Observasi*).

Pengamatan yaitu dengan cara melakukan pengamatan secara langsung dilapangan.

- b. Kuisioner.

Kuisioner yaitu melakukan pengumpulan beberapa informasi yang memungkinkan peneliti mempelajari perilaku dan karakteristik yang berpengaruh pada objek penelitian.

2. Studi Pustaka.

Studi pustaka yaitu dengan mencari sumber – sumber informasi yang berhubungan dengan penelitian melalui referensi buku, catatan, atau penulisan karya ilmiah lainnya yang dapat digunakan untuk membantu penulis dalam penyusunan penulisan ilmiah ini.

I.9 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan skripsi berikut, agar mempermudah pembaca untuk mengerti isi dari penulisan skripsi ini maka sistematika penulisan disusun atas beberapa bab, antara lain :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini memberikan gambaran singkat tentang isi penting dari skripsi ini yang terdiri dari latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah dan tujuan serta manfaat penelitian, tempat dan waktu yang digunakan untuk melakukan penelitian ilmiah, beserta bagaimana metode yang digunakan penulis dalam melakukan penelitian dan sistematika penulisan dari penelitian ini.

BAB II : LANDASAN TEORI

Untuk menunjang dan memperkuat pembahasan pada skripsi ini maka tinjauan pustaka dihadirkan dalam beberapa teori tentang pengukuran produktivitas dengan metode *objective matrix (OMAX)* yang didapat dari beberapa referensi antara lain buku maupun internet.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Metodologi penelitian pada skripsi ini berisikan tentang bagaimana cara penulis dalam perolehan data yang dibutuhkan dan metode analisis, serta cara penyusunan penelitian dari tahap awal hingga akhir digambarkan dalam bentuk *flowchart*.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang suatu gambaran atau deskripsi dari objek yang diteliti, analisis data yang diperoleh, serta pembahasan mengenai hasil analisa.

BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi suatu kesimpulan dari pembahasan dan saran – saran yang diberikan guna menjadi suatu masukan bagi pimpinan *Line Assembly* di PT.JJS.

DAFTAR PUSTAKA

