

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Proses produksi yang diselesaikan dalam waktu singkat, dapat dikatakan pekerjaan tersebut telah diselesaikan secara efisien. Standar untuk mengukur keberhasilan suatu sistem produksi suatu industri dapat diukur dari produktivitas dan kinerja produksi. Dalam hal ini, skala tenaga kerja manusia merupakan faktor terpenting dalam menentukan produktivitas industri. Ketika mengukur produktivitas, umumnya dikaitkan dengan produksi fisik, yaitu produk akhir yang dihasilkan. (Wignjosoebroto, 2003) dalam (Saputra, 2019).

Salah satu tujuan keberadaan perusahaan adalah agar pelaksanaan tugas, tanggung jawab, tujuan, dan wewenang tidak terpusat pada satu sisi, karena adanya keterbatasan dan kelemahan artifisial yang tak terhindarkan. Untuk itu peningkatan kinerja tugas harus berpedoman pada sumber daya yang baik agar dapat mencapai hasil yang terbaik, efektif dan efisien. Pada dasarnya pekerjaan seorang pegawai atau pekerja tidak hanya harus mempertimbangkan bagaimana menyelesaikan pekerjaan sesuai dengan kemampuan masing-masing orang, tetapi juga bagaimana mengatur dan mengendalikan sistem kerjanya sendiri untuk menghasilkan efisiensi yang baik, efektif dan produktif.

Manusia berperan sentral dalam pelaksanaan proses produksi, baik dalam jasa maupun produk berupa jasa, maupun dalam perusahaan di bidang industri. Efisiensi dan efektifitas proses produksi tergantung dari cara kerja manusia dalam proses produksi. Agar proses produksi dapat berjalan dengan efektif dan efisien, maka perlu memperhatikan langkah-langkah atau tindakan pekerja pada saat melakukan tugas atau pekerjaan. Sistem kerja yang efisien membutuhkan metode kerja yang baik, dan untuk menentukan tindakan, Anda harus mengikuti urutan langkah yang baik. Untuk memperoleh hasil kerja yang terbaik, perlu dilakukan penyempurnaan metode kerja dengan melakukan proses analisis terhadap berbagai tindakan untuk menyelesaikan pekerjaan yang dilakukan. Melalui analisis diharapkan pergerakan yang tidak efisien dapat dikurangi, sehingga penggunaan peralatan dan fasilitas kerja yang ada dapat menghemat waktu dan waktu produksi.

Kamang Perabot merupakan usaha yang bergerak dibidang industri mebel yang memproduksi kamar set pengantin (lemari, tempat tidur dan meja rias), meja makan, meja belajar, dan lain sebagainya dengan berbagai macam model. Saat ini, Kamang Perabot mempekerjakan 6 orang pekerja dan memiliki konsumen tetap dan tidak tetap, sebagian besar konsumennya adalah toko-toko mebel. Proses produksi yang berlangsung di Kamang Perabot masih dilakukan secara tradisional atau manual, sehingga operator bagian produksi memiliki peranan penting dalam setiap aktivitas produksi. Aktivitas dalam proses produksi yang dilakukan oleh operator di Kamang Perabot pada dasarnya merupakan gerakan-gerakan kerja yang memiliki pola berulang seperti mengambil peralatan kerja dan material, mengukur dan memotong rangka, menghaluskan komponen, mengukir, merakit komponen dan pengecatan produk serta proses pemindahan produk ke gudang penyimpanan. Selama ini, proses produksi pada Kamang Perabot dapat dikategorikan pada skala sedang hingga besar, sesuai dengan permintaan pelanggan maupun jumlah produksi yang dihasilkan tiap harinya.

Perusahaan memiliki tujuan atau target produksi yang harus dicapai untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. Selain itu, pada perusahaan mebel Kamang ini terdapat target produksi yang harus diselesaikan dalam waktu yang ditentukan. Akan tetapi, dari hasil observasi dan wawancara langsung ke pihak perusahaan, kondisi yang dihadapi oleh Kamang Perabot saat ini adalah rendahnya produktivitas kerja, hal ini mengakibatkan beberapa permintaan konsumen tidak terpenuhi. Salah satu faktor penyebabnya adalah waktu proses produksi yang lama, hal ini disebabkan karena dalam proses kegiatan produksi terdapat elemen pekerjaan operator yang berkaitan dengan gerakan-gerakan yang tidak efisien dan berlebihan seperti operator yang menganggur, gerakan yang seharusnya dikombinasikan dilakukan secara terpisah, contohnya dalam mengambil peralatan kerja, mengukur dan memotong rangka lemari dan lain sebagainya. Maka untuk itu gerakan yang tidak efisien pada setiap elemen gerakan dalam produksi harus dihilangkan.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas masalah yang dihadapi oleh Kamang Perabot adalah adanya permintaan konsumen yang tidak tercapai sehingga *due date* yang telah disepakati sebelumnya tidak terpenuhi. Hal ini disebabkan karena waktu proses produksi yang lama, disebabkan karena adanya elemen gerakan dari operator yang tidak efisien atau tidak perlu dilakukan (*inefisien*).

Dengan memperhatikan hal tersebut, maka peneliti ingin mengevaluasi dan menganalisis gerakan-gerakan operator yang *inefisien*. Sehingga dapat menghemat waktu dan dapat meningkatkan jumlah produksi dengan menganalisa gerakan kerja menggunakan 3 metode pengukuran waktu kerja secara tidak langsung yaitu *Work Factor* (WF), *Methods Time Measurement* (MTM) dan *Maynard Operation Sequence Technique* (MOST). Tujuan menggunakan metode ini adalah agar dapat mengoptimalkan gerakan kerja operator yang seharusnya tidak perlu dilakukan saat proses produksi berlangsung. Pengoptimalan gerakan ini dilakukan guna meminimalisir waktu, energi, dan biaya proses produksi. Dengan demikian diharapkan akan berpengaruh terhadap peningkatan produktivitas kerja operator di Kamang Perabot.

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengukur waktu gerakan kerja operator menggunakan metode pengukuran secara tidak langsung.
2. Memilih metode terpilih untuk menentukan jumlah tenaga kerja optimal (*man power planning*) sehingga tercapai keseimbangan antara pekerja dan volume pekerjaan.
3. Menganalisa ketercapaian target produksi.

## 1.4 Batasan Masalah

Agar permasalahan yang dikaji dalam penelitian ini tidak terlalu luas dan sesuai dengan rumusan masalah sebelumnya, maka diberi batasan sebagai berikut:

1. Penelitian ini difokuskan pada proses pembuatan lemari.

Dari penelitian diasumsikan sebagai berikut:

1. Tidak terjadi perubahan varian produk pada proses produksi.

2. Operator sudah terlatih untuk menyelesaikan suatu pekerjaan yang spesifik.
3. Tingkat kecepatan kerja normal.
4. Lingkungan kerja yang baik.
5. Tidak terjadi kerusakan pada mesin dan peralatan.
6. Persediaan bahan baku dan material berjalan lancar.

### **1.5 Sistematika Penulisan Laporan**

Sistematika penulisan Laporan Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini memuat latar belakang masalah, penyajian pertanyaan, batasan masalah, tujuan penyelidikan, manfaat penyelidikan, asumsi, dan sistematika penulisan laporan.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Bab ini berisi teori-teori untuk menunjang penelitian serta yang menjadi landasan pemecahan masalah yang dilakukan.

#### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini berisi langkah-langkah pemecahan masalah yang ditentukan dalam survei. Bentuk metode penelitian sesuai dengan masalah yang diteliti dan teknik pemecahan masalah yang digunakan.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini berisikan data-data yang diperlukan dalam penelitian serta menjelaskan teknis pengolahan data untuk menyelesaikan permasalahan dengan metode yang telah ditentukan.

#### **BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi analisis dan pembahasan mengenai pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan pada bab sebelumnya.

#### **BAB VI PENUTUP**

Berisi kesimpulan dari serangkaian diskusi penelitian, serta rekomendasi dan masukan untuk diajukan.

#### **DAFTAR PUSTAKA**

#### **LAMPIRAN**