

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Salah satu unsur pokok dalam menentukan berhasil atau tidaknya pelaksanaan suatu proses pekerjaan adalah produktivitas. Hal ini dikarenakan setiap perusahaan baik itu perusahaan besar maupun perusahaan kecil dituntut untuk mampu memberikan pelayanan yang memuaskan terhadap pelanggannya disetiap waktu. Baik itu dalam segi waktu pemenuhan kebutuhan yang diperlukan ataupun dari segi kualitas. Jika perusahaan tersebut tidak mampu dalam kebutuhan ataupun *demand* dari konsumen dalam kuantitas yang ditentukan dan dalam waktu yang tepat, hal itu tentunya membuat pelanggan akan merasa kecewa. Hal ini akan menjadi salah satu penyebab pelanggan beralih ke perusahaan lain (Herman, 2018).

Pengukuran waktu kerja merupakan suatu pekerjaan melakukan pengamatan dan pencatatan waktu kerja dalam skala fase maupun siklus dengan memakai metode dan instrumen yang sudah ditentukan (Rachman, 2013). Pengukuran kerja adalah suatu penerapan teknik yang sudah dimasukkan kedalam rencana dan berfungsi membantu perusahaan menentukan hasil yang sesuai permintaan yang mampu disediakan oleh sumber daya manusia yang melakukan tahap pembuatan (Pardede, 2003) dalam (Idris & Pohan, 2014). Pengukuran dengan data yang cukup dan akurat dapat dikatakan ideal yang tujuannya adalah agar jawaban yang pasti lebih mudah untuk diperoleh. Namun disebabkan waktu, dana dan juga tenaga yang sangat terbatas maka hal ini tidaklah mungkin. Tetapi jika hanya

dilakukan beberapa kali pengukuran yang dengan demikian menyebabkan data yang diperoleh juga tidak banyak, maka hasilnya juga tidak memuaskan. Oleh sebab itu pengukuran waktu kerja dengan jumlah yang proposional dan tidak memerlukan waktu, tenaga dan juga biaya yang sangat besar diperlukan. Namun hasil pengukuran tersebut harus tetap dapat dipercaya berdasarkan tingkat kepercayaan dan juga keyakinan (Ghozali & Hermansyah, 2016).

PT HT *Manufacturing* merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi yang menghasilkan produk dalam bidang manufaktur dengan produk akhir berupa umpan pancing. Perusahaan ini terletak di kawasan Panbil Industrial Estate B-2A/Lot 10, Batam. Umpan pancing yang di produksi pada perusahaan ini berbentuk berbagai ikan yang terbuat dari plastik, kayu, metal dan timah. Dari keseluruhan material umpan pancing, terdapat 65 jenis produk. Namun terdapat satu produk yang di ungguli yaitu Laser Pro 190, dimana produk ini berbahan dasar plastik. Dalam proses produksi umpan pancing, terdapat tiga stasiun kerja, yaitu *sub assembly*, *paint*, dan *final assembly*. Dimana berdasarkan wawancara yang dilakukan oleh peneliti dengan pihak perusahaan, diketahui permasalahannya adalah jumlah permintaan untuk produk Laser Pro 190 pada bulan Agustus 2019 adalah 18.800 pcs, tetapi hasil produksi yang di produksi pada departemen sub assembly hanya 650 pcs dalam satu hari atau 13.650 dalam satu bulan. Untuk menutupi kekurangan produksi maka perusahaan menambah jam kerja karyawan khusus pada departemen *Sub Assembly*.

Proses produksi pembuatan umpan pancing berbahan dasar plastik pada departemen sub assembly dilakukan pada tiga proses utama yaitu perakitan,

welding dan *scraping*. Pada awalnya, ketiga proses tersebut dilakukan oleh satu operator satu proses, kemudian dilakukan perubahan pada November 2018 dengan menetapkan ketiga proses tersebut di lakukan oleh satu operator. Pada saat awal penetapan waktu standar kerja dengan melihat banyaknya Laser Pro 190 yang berhasil dibuat pada waktu satu jam yang kemudian di jadikan sebagai acuan target produksi, dimana pada saat itu operator bisa menghasilkan produk 81 pcs dalam waktu satu jam, sehingga satu shift kerja atau delapan jam kerja bisa menghasilkan 648 pcs. Namun pada saat itu perusahaan memutuskan bahwa yang menjadi standar produksi adalah 650 pcs setiap shift kerjanya. Artinya waktu standar untuk memproduksi satu pcs produk adalah 44,3 detik. Dengan berjalannya waktu, semakin hari operator semakin handal dalam pekerjaannya. Dimana berdasarkan observasi yang di lakukan peneliti pada 14 Oktober 2019, didapatkan waktu untuk menyelesaikan satu pcs produk adalah 35 detik. Disini terlihat perbedaan waktu standar yang di tetapkan oleh perusahaan dengan waktu pengamatan dimana memiliki selisih 44,3 detik dengan 35 detik yaitu 9,3 detik. Dengan demikian ini merupakan masalah dalam penentuan target dan juga waktu standar produksi karna sudah terlihat dari selisih waktu yang di dapat menimbulkan banyaknya waktu yang terbuang sia-sia. Operator menghabiskan sisa waktu tersebut untuk bersantai tanpa di ketahui oleh pihak perusahaan karna sudah mencapai target harian produksi yang di tetapkan. Jumlah produksi 650 pcs yang ditetapkan tersebut tidak memenuhi target permintaan produksi dalam satu shift kerja dan untuk memenuhi permintaan produksi operator di suruh untuk lembur.

Tujuan dilakukannya pengukuran waktu kerja yaitu untuk mendapatkan waktu baku yang harus dicapai oleh pekerja dalam menyelesaikan suatu pekerjaannya (Darsini, 2014). Untuk menentukan insentif, rencana, penempatan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan, jadwal produksi, untuk mengkalkulasikan output dan input bisa menggunakan landasan Waktu Baku. Faktor yang paling penting dalam menjamin kelancaran proses produksi adalah tenaga kerja. Dengan tersedianya tenaga kerja yang cukup memadai dan jumlah tenaga kerja yang sesuai dengan kebutuhan adalah termasuk dalam maksud dari pelaksanaan produksi itu sendiri, namun tetap tidak melupakan faktor penting lainnya yang juga mempunyai pengaruh yang cukup signifikan dalam proses produksi seperti peralatan, mesin dan sebagainya (Cahyawati, Munawar, Anggraini, & Rizky, 2018).

Berdasarkan masalah-masalah yang ada, maka peneliti ingin meneliti waktu standar pada PT HT *Manufacturing* dengan judul penelitian yaitu **“ANALISIS PENGUKURAN WAKTU KERJA MENGGUNAKAN METODE *STOPWATCH* PADA PRODUK LASER PRO 190 DI PT HT *MANUFACTURING*”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, maka yang menjadi pokok permasalahan dalam penelitian ini yaitu :

1. Target permintaan produksi tidak tercapai.
2. Waktu operator banyak yang terbuang sia-sia.

1.3 Batasan Masalah

Agar permasalahan tidak terlalu luas ruang lingkungannya, maka dibuat suatu batasan masalah, yaitu :

1. Penelitian hanya di lakukan pada departemen *Sub Assembly*.
2. Penentuan faktor penyesuaian menggunakan metode *Westinghouse*.

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang tersebut, rumusan permasalahan pada penelitian ini adalah:

1. Berapakah waktu siklus, waktu normal dan waktu baku pada produk Laser Pro 190 ?
2. Berapakah Output Standar yang bisa dihasilkan oleh operator dalam kurun waktu satu jam ?
3. Berapakah perbandingan output standar yang lama dan output standar yang baru ?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah:

1. Untuk mengetahui waktu siklus,waktu normal dan waktu baku pada produk Laser Pro 190.
2. Untuk mengetahui Output Standar yang harus di hasilkan oleh operator dalam kurun waktu satu jam.
3. Untuk mengetahui perbandingan output standar yang lama dan output standar yang baru.

1.6 Manfaat Penelitian

1.6.1 Manfaat Teoritis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Memperluas pengetahuan penulis mengenai pengukuran waktu kerja dengan menggunakan metode *stopwatch*.
2. Dapat melakukan perbandingan antara teori yang penulis peroleh dari buku maupun perkuliahan dengan aplikasinya pada pengukuran waktu kerja yang di laksanakan pada PT HT *Manufacturing*.
3. Menjadi referensi untuk penelitian-penelitian berikutnya yang relevan .

1.6.2 Manfaat Praktis

Adapun manfaat dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Sebagai suatu pengalaman bagi peneliti bagaimana penerapan metode *stopwatch* dalam pengukuran waktu kerja.
2. Mendapatkan ilmu pengetahuan yang dapat diterapkan di lapangan.
3. Bagi perusahaan bermanfaat untuk dapat menentukan waktu kerja yang efektif dan efisien.
4. Dapat dijadikan bahan untuk memberikan usulan perbaikan untuk peningkatan proses produksi.
5. Bagi pembaca dapat dijadikan pembelajaran dan sumber ilmu sehingga dapat diterapkan dalam kehidupan sehari-hari.