

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Pada saat ini, setiap perusahaan sangat membutuhkan tindakan dalam pengukuran tenaga kerja dan pengukuran waktu. Pengukuran tenaga kerja ini dilakukan terhadap segala aktivitas produksi yang ada pada setiap perusahaan. Hasil dari pengukuran tersebut kemudian digunakan dalam memberikan informasi tentang prestasi pelaksanaan suatu rencana kerja dimana perusahaan memerlukan penyesuaian-penyesuaian atas aktivitas perencanaan dan pengendalian dari setiap produksi. (Rully & Rahmawati, 2015)

Pengukuran kerja dapat dilihat dari kegiatan proses produksi dan operasi dalam perusahaan apakah efisien atau tidak, yang didasarkan atas lama waktu untuk membuat suatu produk atau melaksanakan pelayanan. Jumlah waktu yang harus digunakan untuk melaksanakan kegiatan tertentu dibawah kondisi kerja normal disebut waktu standar kerja. Waktu standar kerja yang ditetapkan secara benar, mewakili waktu yang dihabiskan oleh seorang pekerja rata-rata untuk melaksanakan aktivitas tertentu dibawah kondisi kerja normal. Selain itu harus memperhatikan standar waktu yang dibutuhkan oleh para tenaga kerja agar para karyawan dapat menyelesaikan pekerjaannya. Sehingga semakin efektif karyawan dalam melakukan pekerjaannya, maka semakin produktif dan nilai yang ditambahkan pada barang yang dihasilkan menjadi lebih tinggi. (Rully & Rahmawati, 2015)

Adapun metode yang paling banyak digunakan oleh suatu perusahaan dalam pengukuran waktu adalah studi waktu (*time study*). Sehubungan dengan hal tersebut, dalam upaya meningkatkan produktivitas kerja dalam setiap kegiatan produksi maka diperlukan pengukuran kerja yang baik. Hal yang perlu dipertimbangkan dalam menentukan pengukuran kerja adalah menentukan waktu standar. (Rully & Rahmawati, 2015)

PT Ecogreen Oleochemicals merupakan salah satu perusahaan oleokimia yang mengolah bahan Standar inti minyak kelapa sawit (CPKO/*Crude Palm Kernel Oil*) menjadi produk seperti lemak alkohol (*fatty alcohol*), asam lemak (*fatty acid*), dan gliserin (*glycerine*) yang berupa cairan maupun bentuk padat. Produk-produk tersebut pada industri lain akan diolah kembali sebagai bahan dasar pembuatan kosmetik, sampo, sabun, pasta gigi, makanan dan lain-lain.

Persaingan industri pasar oleokimia secara nasional cukup ketat dirasakan kini dengan munculnya beberapa perusahaan baru yang sejenis yang membawa perubahan metode-metode kerja yang efektif dan terukur untuk memperluas pasar. PT Ecogreen Oleochemicals menyadari ketatnya persaingan ini yang juga bisa berdampak bagi PT Ecogreen Oleochemicals.

Penentuan waktu standar diperlukan untuk menjadi parameter kegiatan yang dijalankan. Jika suatu saat kondisi aktifitas tersebut sudah tidak memadai atau tidak mendukung maka, dengan waktu standar yang ada akan membantu untuk melakukan perubahan yang lebih baik. Selain itu, dengan adanya waktu standar yang ditentukan akan lebih mudah mengukur pada tingkat *output loading* jika ingin meningkatkan kapasitas. Sehingga diperlukan suatu upaya perbaikan secara

terus menerus disetiap area kerja dan lini kerja agar meningkatkan efisiensi dan efektivitas perusahaan yang dalam hal ini terkait dengan kegiatan *stuffing*.

Fokus pembahasan ini pada kegiatan *stuffing* yang diamati pada kategori *bag loose pallet* (tanpa pallet) dan berdasarkan pengamatan awal secara umum terhadap kegiatan *stuffing* di *section 630* untuk satu kontainer. Masalah yang terjadi adalah menumpuknya produk (*product buildup*) didalam gudang penyimpanan sementara. Hal ini disebabkan belum adanya waktu standar pada proses kegiatan *stuffing* sehingga proses kegiatan *stuffing* tidak efektif, oleh karena itu perlu dilakukan penelitian ini agar dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas dapat diidentifikasi masalah-masalah adalah :

1. Waktu standar yang belum ditentukan, sehingga tidak ada acuan standar produktivitas operator *stuffing*.
2. Dampak belum adanya waktu standar sehingga terjadi penumpukan *bag loose* digudang penyimpanan.
3. Tidak terukurnya setiap aktivitas hingga *output loading*.

## **1.3 Batasan Masalah**

Menghindari meluasnya masalah dan mempermudah memahami permasalahan yang akan dibahas maka perlu adanya batasan masalah, yaitu :

1. Penelitian dilakukan diarea proses *stuffing* dari awal *foklift* membawa *bag loose* sampai tersusun di dalam kontainer.

2. Penelitian hanya fokus pada kapasitas kontainer 20 *feet*.
3. Pengamatan dilakukan mulai pukul 08.00-16.00 WIB.
4. Metode yang digunakan adalah *Work sampling* untuk menentukan waktu standar diarea *stuffing*.

#### **1.4 Rumusan Masalah**

Berdasarkan masalah tersebut, maka dapat diidentifikasi permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah berapa waktu standar proses loading *bag loose* pallet diarea *stuffing* section 630 PT Ecogreen Oleochemicals ?

#### **1.5 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini yang hendak dicapai adalah menentukan waktu standar pada proses loading *bag loose* pallet diarea *stuffing* section 630 PT Ecogreen Oleochemicals.

#### **1.6 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan beberapa manfaat dalam hal, diantaranya sebagai berikut :

##### **1.6.1 Manfaat Teoritis**

Manfaat penelitian secara teori : dengan adanya suatu rancangan waktu yang tepat maka akan lebih mudah untuk membangun suatu sistem pengendalian yang memiliki parameter yang jelas agar setiap permasalahan yang terjadi dapat diidentifikasi secara dini dan dapat mengabaikan hal-hal yang dianggap tidak membawa dampak pada kegiatan *stuffing*.

### **1.6.2 Manfaat Praktis**

Manfaat penelitian secara praktis: membantu perusahaan menjadi lebih mudah dalam mengalokasikan dan mengatur tenaga kerja, serta mengukur tingkat kemampuan dan kecepatan kerja yang dibutuhkan berdasarkan waktu standar yang ada untuk meningkatkan kapasitas *output*.