

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam meningkatnya perkembangan kemajuan industri saat ini, setiap perusahaan industri manufaktur harus berkompetisi dalam segi kualitas, serta melakukan peningkatan dan berkelanjutan (Rahmawati, 2015). Hal ini diperlukan untuk meningkatkan kinerja, kualitas dan produktifitas menggunakan biaya yang rendah, dengan demikian perusahaan akan mampu bersaing dan bertahan di persaingan bisnis saat ini. Dalam melakukan peningkatan dan produktifitas tersebut berkaitan dengan perencanaan proses produksi melalui perhitungan waktu baku untuk dapat di ketahui waktu standar oleh pekerja untuk menyelesaikan pekerjaannya sesuai dengan jadwalnya menurut Dilworth (1992,h.269) dalam (Khadijah & Kusumawardhani, 2016). Standar waktu inilah yang akan menjadi acuan dalam melakukan jumlah produk yang dihasilkan.

Aktifitas pekerjaan dengan menggunakan cara kerja yang mempertimbangkan faktor kelonggaran yang baik adalah dengan waktu standar menurut sतालaksana(1979) dalam (Ghozali & Hermansyah, 2016). perusahaan menggunakan waktu baku untuk keperluan manajemen produksi seperti menentukan jumlah karyawan yang dibutuhkan setiap pekerjaannya, biaya operasiaonal produksi,

penjadwalan produksi dan memberikan insentif bagi pekerja yang produktif (Bora et al., 2018).

PT Alcon Batam termasuk perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pembuatan lensa mata, yang digunakan untuk membantu penglihatan manusia yang mengalami gangguan, alternative pengganti kacamata yang cenderung tidak nyaman dipakai. Lensa mata yang diproduksi di perusahaan ini variatif sesuai dengan fungsi yang di butuhkan konsumen. Untuk mencapai kualitas yang diharapkan konsumen, perusahaan menjaga kualitas. Produktifitas dan kinerja proses produksi seperti kebersihan lingkungan perusahaan, ruang produksi dan peralatannya. Banyaknya produsen lensa mata, menuntut PT Alcon batam berinovasi dalam meningkatkan kualitas produksinya untuk memenuhi permintaan konsumen.

Untuk menjaga kualitas kebersihan peralatan produksinya adalah melakukan pembersihan pada ST48, aktifitas ini dilakukan pada area *washing*, ST48 adalah jig yang digunakan untuk menempatkan lensa pada proses inspection, pencucian ST48 dari bekas pemakaian untuk tempat lensa mata pada saat di proses inspection, karena ST48 yang sudah dipakai untuk tempat lensa pada proses inspeksi itu mengandung partikel-partikel yang mengotori ST48 dan merngurangi kualitas lensa jika digunakan tanpa dibersihkan terlebih dahulu. Proses pencucian ST48 menggunakan air yang disemprot pada bagian atas dan bawah jig ST48. Aktifitas pencucian ST48 berpengaruh pada mutu yang dihasilkan, karena jig digunakan untuk menempatkan lensa tersebut. Permasalahan terjadi ketika persediaan ST48 tidak mencukupi

kebutuhan produksi karena proses pencucian belum memiliki waktu standar pengerjaan. sehingga untuk memenuhi dan menjaga supaya kebutuhan produksi diterapkannya waktu baku untuk mengetahui berapa lama proses pencucian ST48. Untuk kebutuhan produksi perhari adalah 1.500 unit ST48.

Dari penjelasan diatas penelitian ini diharapkan bisa menyelesaikan kendala waktu baku untuk menentukan output standar, dengan demikian perusahaan membuat batas standar untuk pekerjanya, dalam menyelesaikan pekerjaan dari awal proses hingga akhir proses.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latarbelakang masalah, maka penulis mengidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Tidak adanya penetapan standar output perhari yang diberikan oleh perusahaan pada proses pencucian ST48.
2. Kebutuhan produksi belum terpenuhi dikarenakan ketersediaan ST48 sering terjadi tidak output.

1.3 Batasan Masalah

Batasan dalam aktifitas penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pengukuran dan perhitungan waktu standar serta output standar ini hanya dilakukan pada proses pencucian ST48 yang terdapat di PT Alcon Batam
2. Faktor-faktor lain yang secara tidak langsung mempengaruhi hasil pengukuran pada operator dianggap konstan.
3. Data pengukuran mengacu pada jam normal operator selama 8 jam/hari
4. Dalam penelitian ini peneliti menggunakan faktor penyesuaian *performance rating Westinghouse*

1.4 Rumusan Masalah

1. Berapa hasil dari perhitungan waktu baku dalam proses pencucian ST48?
2. Berapakah output yang dihasilkan dalam proses pencucian ST48 untuk mencukupi kebutuhan produksi?

1.5 Tujuan Penelitian

Pada penelitian ini memiliki tujuan sebagai berikut :

1. mendapatkan nilai waktu baku pada proses pencucian ST48
2. menentukan output standar pada proses pencucian ST48

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1.6.1 Secara Teoritis

Secara teoritis, penelitian ini adalah sebagai penerapan mata kuliah Ergonomi sub bab waktu baku yang menggunakan metode *Peforme rating westinghousee*.

1.6.2 Secara Praktisi

1. Bagi objek penelitian

Secara Manfaat praktisi dari penelitian ini adalah memberikan usulan perbaikan disetiap proses produksi khususnya di departemen produksi.

2. Bagi Universitas Putera Batam

- a. Menjadi salah satu rujukan dalam mengembangkan penelitian diproduktifitas kerja
- b. Memotivasi mahasiswa putera batam untuk mengerjakan penelitian seperti penelitian penulis.