

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Waktu kerja salah satu faktor yang penting dan perlu mendapatkan perhatian dalam sistem produksinya. Waktu kerja berperan dalam penentuan produktivitas kerja serta dapat menjadi tolak ukur untuk menentukan metode kerja yang terbaik dalam penyelesaiannya suatu pekerjaan. Untuk dapat membandingkan waktu kerja yang paling baik dari metode kerja yang ada dibutuhkan suatu waktu *standard* sebagai acuan untuk penentuan metode kerja yang terbaik. Menurut Schroeder (1994:141) waktu *standard* didefinisikan secara formal sebagai jumlah waktu yang diperlukan untuk melaksanakan suatu tugas atau kegiatan apabila operator terlatih yang bekerja dengan kecepatan normal dengan menggunakan metode yang telah ditetapkan.

PT Schneider Electric Batam adalah salah satu perusahaan manufaktur dimana sistem produksi yang di terapkan adalah *pull system* atau berdasarkan orderan dari konsumen (*customer*). Orderan yang diterima setiap minggu, bulan bahkan tahunan selalu mengalami naik turun atau tidak stabil. Hal ini disebabkan karena konsumen pada awal tahun akan memenuhi *safety stock* dan di akhir tahun konsumen akan menurunkan *inventory*. PT Schneider Electric Batam menggunakan sistem *work cell*, dimana setiap *work cell* dapat memproduksi beberapa jenis produk.

XB7EVO adalah salah satu *line* produksi dengan bentuk aliran produksi *U shape* yang terdiri atas beberapa stasiun kerja. *Line XB7EVO* ini memiliki delapan stasiun kerja yang terdiri atas *insert LED and Terminal, cutting and Banding Leg, Soldering, Pressing Terminal, O-ring Assembly, Final Testing, insert Cap and Protect, Packing*. Setiap stasiun kerja memiliki proses kerja dan waktu pengerjaan yang berbeda-beda. Perusahaan menerima orderan dari konsumen selalu naik turun sehingga membuat *line XB7EVO* tidak mampu mengukur kinerja dari operator. Selain itu, rendahnya kapabilitas proses dalam memenuhi target *output*, setiap proses yang dilakukan tidak sesuai dengan *Bench Work Intruction (BWI)*, keragaman tingkat kecepatan kerja operator. Dimana dalam menjalankan suatu proses produksi tingkat kecepatan operator berbeda-beda antara stasiun satu dengan yang lainnya.

Operator dalam menyelesaikan pekerjaan tidak bisa terlepas dari kelonggaran-kelonggaran tertentu yang akan menambah waktu menganggur dari operator tersebut. Suatu ketika operator melakukan aktivitas kerjanya dan ada saat-saat tertentu operator menganggur. Salah satu aktivitas operator yang tidak memberikan nilai tambah, seperti mengobrol, menunggu material dari warehouse, ke toilet dan lain-lain. Oleh karena itu, pihak manajemen harus dapat membuat keputusan lebih lanjut yang berkaitan dengan pengukuran kerja, maka perlu adanya pengukuran waktu *standard* dari *line XB7EVO*. Berdasarkan hasil penelitian ini diharapkan *line XB7EVO* dapat mengukur kinerja operator dalam mencapai target *output*. Selain itu operator perlu mengetahui bagian dari waktu menjalankan aktivitasnya dan waktu menganggur (*idle*).

1.2 Identifikasi Masalah

Orderan yang diterima mengalami naik turun atau tidak stabil, sehingga perusahaan dihadapkan pada masalah bagaimana cara memenuhi pesanan tersebut? Orderan yang diterima banyak maka *line* produksi didorong untuk menyelesaikannya dengan cepat dan ketika orderan sedikit perusahaan mengalami masalah pengurangan operator atau memindahkan ke *line* produksi yang lain. Oleh karena itu, perlu adanya *standard output* yang jelas karena sebelum diketahui *standard output* pada *line XB7EVO* kinerja operator tidak dapat diukur, adanya keragaman tingkat kecepatan operator pada proses produksi.

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian yang dilakukan hanya pada *line XB7EVO* untuk 8 *work station*.
2. Pengukuran waktu *standard* dengan menggunakan metode *work sampling*.
3. Pengukuran hanya dilakukan untuk memperoleh *standard output* tanpa menentukan jumlah operator yang baru.

1.4 Perumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dari penelitian ini adalah berapakah *standard output* dari *line XB7EVO* agar perusahaan dapat mengukur kinerja operator untuk mencapai target *output* produksi?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah menentukan *standard output* dari *line XB7EVO* agar perusahaan dapat mengukur kinerja operator untuk mencapai target *output* produksi.

1.6 Manfaat Penelitian

1.6.1 Manfaat Teoritis

Adapun manfaat teoritis dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Perusahaan mampu mengukur kinerja dari masing-masing operator sesuai dengan keragaman tingkat kecepatan operator pada proses produksi
2. Perusahaan mampu mencapai target *output* produksi yang telah ditentukan oleh perusahaan.
3. Operator dapat bekerja sesuai dengan *BWI* yang telah ditetapkan.

1.6.2 Manfaat Praktis

Adapun manfaat praktis dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Manfaat bagi perusahaan, dengan diketahuinya *standard output* pada *line XB7EVO* membantu perusahaan di dalam pencapaian target *output*.
2. Manfaat bagi Universitas Putera Batam, untuk menjadikan referensi bagi yang melakukan penelitian dengan topik permasalahan yang sama.