

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Tantangan terbesar yang dihadapi dunia usaha pada saat ini adalah ketatnya tingkat persaingan di berbagai kegiatan, baik di pasar domestik maupun pasar internasional. Untuk itu diperlukan cara-cara yang lebih baik guna menghasilkan keluaran secara optimal, sehingga dapat mencapai sasaran secara tepat waktu, tepat jumlah, tepat mutu dengan biaya yang lebih efisien.

Pengukuran waktu kerja adalah usaha untuk menentukan lama kerja yang dibutuhkan seorang operator terlatih dan *qualified* dalam menyelesaikan suatu pekerjaan yang spesifik pada tingkat kecepatan kerja yang normal dalam lingkungan kerja yang terbaik pada saat itu.

Untuk meningkatkan produktivitas kinerja karyawan banyak hal yang bisa dilakukan. Pada negara-negara berkembang pengertian produktivitas kerja akan selalu dikaitkan dan diarahkan pada segala usaha yang dilakukan dengan menggunakan sumber daya manusia yang ada.

PT. Sb Con Pratama adalah suatu perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan bata ringan yang berkualitas tinggi ini merupakan salah satu perusahaan produksi bata ringan yang dibutuhkan sebagian besar wilayah Indonesia untuk bahan bangunan. Sistem produksinya berdasarkan pesanan, oleh karena itu jumlah dari produk yang dihasilkan dan jumlah kebutuhan akan bahan baku berubah sesuai dengan permintaan.

PT. Sb Con Pratama mempunyai delapan stasiun kerja dalam pembuatan bata ringan dimana proses produksinya dimulai dari mesin ball mill sebagai alat untuk melumat dan menghancurkan pasir, dengan bantuan bola-bola besi (*grinding ball*), dan air, Selanjutnya yang ke dua proses pengadukan adonan menggunakan mesin *agigator mixer*. Lalu setelah selesai adonan akan dituangkan dan disedot menggunakan *mesin Doxing Mixing* setelah itu dituang ke cetakan (*mould*) adonan akan dibiarkan terlebih dahulu hingga setengah keras lalu masuk proses cutting dan pemasakkan menggunakan *autoclave*. PT Sb Con Pratama

mempunyai 7 buah mesin *autoclave* dimana satu *autoclave* menampung 13 troli besi proses pemasakan bata ringan berlangsung 7 sampai 8 jam setelah jadi bata ringan lalu proses pengemasan (*finishing*). Masing-masing kegiatan elemen kerja dilakukan secara bertahap dan menggunakan tenaga mesin otomatis sedangkan pada bagian *finishing packing* kegiatan akhir ini masih dilakukan dengan menggunakan bantuan tenaga manusia manual, dimana bagian-bagian lain sudah menggunakan mesin secara otomatis dengan operator pada bagian panel (operator mesin)

Masalah pokok yang dihadapi oleh PT Sb Con Pratama Semarang adanya keluhan penumpukan bata ringan yang belum di *packing* sehingga sering terjadi target *packing* tidak tercapai jika target *packing* tidak tercapai penjualan produk menurun tidak sesuai dengan target *packing* menurun dan pengiriman barang jadi tertunda. Untuk itu ingin diketahui sebenarnya berapa waktu standar untuk bisa mengetahui produktivitas karyawan berdasarkan perbandingan output standard dan output yang dihasilkan saat ini. Pada penelitian ini akan digunakan metode jam henti (*time study*) untuk mengukur waktu baku sehingga dapat diketahui output standarnya. Selanjutnya melakukan pengukuran jumlah tenaga kerja dengan menggunakan metode *sampling* kerja sehingga diketahui jumlah tenaga kerja yang diperlukan dalam proses pengepakan dan mengetahui tingkat produktivitas tenaga kerja dengan menggunakan metode *work sampling*. Metode *work sampling* digunakan untuk mengetahui seberapa efektif (produktif) pekerja pada suatu bagian produksi. Jadi pada penelitian ini hanya ingin mengetahui waktu standar dalam mengemas bata ringan pada satu palet kayu dari bagian *packing* dan mengetahui seberapa produktif karyawan pada bagian *packing* di Pt Sb Con Pratama

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas maka penulis merumuskan permasalahan PT.Sb Con Pratama sebagai berikut:

1. Berapa waktu standar dalam proses *packing*
2. Berapa jumlah tenaga kerja yang diperlukan dalam melakukan pengepakan

3. Bagaimana perbandingan output standar dengan target produksi
4. Berapa besar persentase/ proporsi produktifitas rata-rata operator dalam melakukan pekerjaan

1.3. Pembatasan Masalah

1. Penelitian hanya dilakukan pada bagian packing bata ringan di PT. Sb Con Pratama .
2. Tenaga kerja yang diamati adalah tenaga kerja dengan tingkat kemampuan dan keterampilan rata-rata dalam menyelesaikan pekerjaannya
3. Produk yang diamati adalah bata ringan jenis B75
4. Pengolahan data dilakukan untuk menentukan output standard dan menentukan jumlah karyawan yang seharusnya dipekerjakan
5. Untuk Pengukuran waktu standard menggunakan metode jam henti (*time study*) dan untuk menentukan jumlah operator menggunakan metode *work sampling*.

1.4. Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah :

1. Menentukan waktu standar pada proses pengepakan
2. Menentukan jumlah tenaga kerja yang seharusnya dibutuhkan
3. Menentukan perbandingan output standar dengan target produksi
4. Untuk mengetahui persentase/ proporsi produktivitas rata-rata operator sehingga dapat dilakukan prestasi para pekerja secara objektif

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian secara garis besar disusun dalam bab - bab yang terdiri dari :

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang permasalahan yang akan dibahas seperti latar belakang, perumusan masalah, asumsi/batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisi penjelasan secara terperinci mengenai teori dan metode yang akan digunakan sebagai dasar dalam pengolahan data dan analisis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi tentang obyek penelitian, tahap penelitian, pengumpulan data, pengolahan dan analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini akan dibahas mengenai pengumpulan data berdasarkan penelitian dan pengolahan data..

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bab terakhir yang berisikan kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis pemecahan masalah maupun hasil pengumpulan data serta saran-saran untuk perbaikan bagi perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN – LAMPIRAN