

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri *furniture* di Indonesia merupakan salah satu industri yang mempunyai prioritas yang didukung oleh sumber bahan baku berupa kayu, rotan, maupun bambu dan banyaknya ketersediaan jumlah tenaga kerja. Dengan didukungnya industri *furniture* Indonesia dalam hal ekspor ke negara lain, membuat industri di Indonesia menjadi salah satu yang berpotensi dan diutamakan dalam hal ekspor ke negara lain. Daya saing *furniture* dan kerajinan di pasar global ini adalah terletak pada sumber bahan baku alami yang melimpah serta didukung oleh sebuah keragaman corak dan desain yang menjadi ciri khas serta ditunjang SDM yang cukup kompeten.

Jepara merupakan salah satu yang menjadi pusat industri mebel (*furniture*) yang sudah dikenal luas. Peranannya dalam memproduksi barang mebel dan ukir sangat besar. Hal ini dikarenakan Jepara mampu memproduksi barang mebel dan ukir dalam skala yang sangat besar. Aktivitas mebel dan ukir telah menjadi penggerak perekonomian bagi penduduk daerah ini, baik bagi pengusaha industri kecil, industri menengah, maupun pengusaha industri besar.

Salah satu perusahaan *furniture* yang menjadi penggerak perekonomian daerah di Kabupaten Jepara adalah PT. Good Wood Interior yang terletak di desa Bawu Dologan RT 02/01 Kecamatan Batealit. Perusahaan ini bergerak dibidang mebel *furniture* mulai dari produk almari, kursi, meja dan lainnya. Di PT. Good Wood Interior yang menjadi produk unggulan adalah produk panel *cladding* yang merupakan sebuah hiasan dinding dari kayu yang disusun rapih. Dalam meningkatkan produk unggulan ini, perusahaan berupaya untuk memaksimalkan produktivitas proses produksi agar target terpenuhi cepat dan tepat pada waktunya. *Output* yang dihasilkan dari pengerjaan produk ini, seringkali tidak sesuai target atau standart produksi tidak terpenuhi. Untuk pembuatan produk ini, standart produksi dari perusahaan sebanyak 15.000 panel dalam sekali kirim yang

dikerjakan selama 3-4 bulan. Tetapi realita dari perusahaan hanya mampu memproduksi sebanyak 12.000 panel, dan masih mempunyai kekurangan sebanyak 3000 panel. Dari uraian tersebut, mengakibatkan proses pengiriman terlambat dan menjadi *complaint* dari *buyer*.

Di stasiun produksi panel *cladding* memiliki tenaga kerja sebanyak 7 operator yang beroperasi sebagai berikut: satu operator memegang pada mesin serut 1, satu operator memegang pada mesin serut 2, satu operator memegang pada mesin jointer, satu operator memegang pada mesin serkel 1, satu operator memegang pada mesin serkel 2, satu operator memegang pada proses perakitan, dan satu operator memegang pada proses pengeliman. Proses pembuatannya meliputi proses pada mesin serut, mesin jointer, mesin serkel, perakitan, dan pengeliman. Dari permasalahan ini perlu dilakukan penelitian untuk menentukan jumlah tenaga kerja dalam meningkatkan kualitas kerja karyawan yang dimilikinya. Produktif atau tidaknya seorang karyawan tergantung pada beban kerjanya, untuk itu perusahaan harus memperhatikan beban kerja yang diberikan kepada seorang karyawan agar produktif dalam pekerjaannya.

Metode *Work Load Analysis* akan memberikan penjelasan tentang beban kerja yang dibutuhkan perusahaan dalam satu unit sekaligus memberikan informasi mengenai pengalokasian sumber daya manusia untuk menyelesaikan beban kerja. Implikasi hasil dari metode ini juga untuk mengetahui berapa jumlah karyawan yang optimum, bisa jadi terdapat pengurangan atau penambahan karyawan dalam proses produksi tersebut. Dengan diterapkan metode ini, diharapkan dapat meningkatkan efisiensi kerja, sehingga dapat memenuhi konsumen, dan akhirnya tujuan perusahaan tercapai.

Oleh karena itu, peneliti melakukan penelitian tentang Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Berdasarkan Waktu Baku pada Produksi Panel *Cladding* Dengan Menggunakan Metode *Work Load Analysis* dan diharapkan tujuan perusahaan dapat terpenuhi target dalam penyelesaian produksi *panel cladding* sesuai yang diinginkan dan selesai pada waktu yang ditentukan, agar tidak ada keterlambatan pada saat pengiriman barang yang akan di distribusikan ke *buyer* (pembeli).

1.2. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini yaitu:

- a. Penelitian ini hanya meneliti pada produksi panel *Cladding* dengan seri *Buyer Decorson* di PT. Good Wood Interior dengan spesifikasi ukuran cetakan panel (panjang 59 cm x lebar 20 cm) dan ukuran isian kayu didalam panel (panjang 20 cm – 27 cm, lebar 2 cm, tinggi 2 cm).
- b. Pengambilan data dilakukan dengan alat ukur *Stopwatch* untuk pengukuran waktu pengamatan.
- c. Dalam penelitian ini tidak membahas tentang biaya dala proses produksi panel *cladding*.
- d. Perhitungan pengolahan data menggunakan aplikasi software IBM SPSS *Statistic 20*.

1.3. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, peneliti merumuskan masalah sebagai berikut:

- a. Berapakah waktu baku proses produksi panel *cladding*?
- b. Berapakah jumlah tenaga kerja optimal proses produksi panel *cladding*?

1.4. Tujuan Penelitian

- a. Mengetahui berapakah waktu baku optimal proses produksi panel *cladding*.
- b. Untuk menentukan jumlah tenaga kerja optimal menggunakan metode *Work Load Analysis* pada bagian produksi panel *cladding*.

1.5. Manfaat Penelitian

- a. Bagi peneliti sebagai referensi dan bahan pertimbangan khususnya untuk pengembangan ilmu pengetahuan yang berhubungan dengan upaya meningkatkan kinerja karyawan.
- b. Bagi perusahaan diharapkan untuk dijadikan sebagai penganalisaan dalam kegiatan produksi dalam menyelesaikan pembuatan barang sesuai dengan

waktunya dan untuk mengetahui jumlah tenaga kerja yang optimal dibagian stasiun produksi panel *cladding*.

- c. Bagi hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan informasi dengan referensi bacaan bagi peneliti lain yang akan melakukan penelitian dengan topik yang sejenis.

1.6. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

BAB 1 : PENDAHULUAN

Berisi uraian yang menjelaskan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, batas-batas permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Bab ini menguraikan mengenai landasan-landasan teori yang akan digunakan untuk menyelesaikan laporan penelitian ini. Landasan teori yang digunakan untuk menunjang penelitian ini adalah seperti pengertian dari pengukuran waktu, jenis pengukuran waktu kerja, waktu baku dengan menggunakan alat ukur *Stopwatch*, penentuan jumlah tenaga kerja dengan menggunakan metode *Work Load Analysis*.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini berisi mengenai obyek penelitian, teknik pengumpulan data, alat yang digunakan, serta analisis yang digunakan untuk menyelesaikan masalah dan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini menyajikan data yang didapat dan yang diperlukan dalam pemecahan masalah serta pembahasan tentang hasil-hasil analisa penelitian dari data yang diperoleh di tempat penelitian.

BAB V : PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil pengolahan dan analisa data yang telah didapat serta kritik dan saran yang dapat dijadikan penulis ataupun perusahaan sebagai bahan evaluasi dalam penelitian ini.



