

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Perkembangan teknologi yang semakin maju membawa dampak yang luar biasa dalam berbagai bidang baik dibidang industri maupun bidang jasa. Industri adalah usaha kegiatan pengolahan bahan mentah menjadi barang setengah jadi lalu selanjutnya diproses menjadi barang jadi, barang jadi yang memiliki nilai tambah untuk mendapatkan keuntungan. Perusahaan yang bergerak dibidang industri tersebut harus siap menghadapi tingginya tingkat persaingan agar mereka tetap bisa bertahan serta bisa meningkatkan produktifitas dan keuntungan yang diperoleh (Montororing, 2018)

Faktor yang paling penting dalam menjamin kelancaran proses produksi salah satunya adalah tenaga kerja. Tenaga kerja yang tersedia dengan tingkat keterampilan yang memadai serta dengan jumlah yang tidak kurang dan tidak lebih dalam artian pas selalu menjadi tujuan setiap proses produksi. Adapun faktor-faktor penting lainnya adalah mesin-mesin serta peralatan yang digunakan dalam proses produksi (Nurjannah, 2009).

PT. Fortune Forest yang beralamat di Jl. Kauman RT 01, RW 03 Desa Srobyong, Kecamatan Mlonggo, Kabupaten Jepara merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi *becore* dari bahan baku kayu sengon laut atau *albasia* dengan ukuran panjang 240 cm dan lebar 140cm terdiri dari 2 komponen yaitu panjang 40 cm dan 20 cm, masing-masing memiliki tebal 2 cm dan lebar 4 cm disusun zig-zag menggunakan perekat atau lem dan dipres sampai lem pada kayu kering.

Proses produksi *becore* yang ada di PT. Fortune Forest yaitu dimulai dari pemotongan kayu log yang berada distasiun *logsaw* yang terdiri dari stasiun *logsaw* 40 cm dan stasiun *logsaw* 20 cm yang masing-masing terdiri dari 2 tenaga kerja, selanjutnya masuk ke stasiun pembelahan yang terdiri dari 2 tenaga kerja, penyusun komponen 2 tenaga kerja selanjutnya masuk ke stasiun perajangan yang terdiri dari 2 tenaga kerja per mesin, pembentukan pola

sambungan terdiri dari 2 tenaga kerja per mesin kemudian masuk ke stasiun penataan, perekatan menggunakan lem, kemudian dipres yang terdiri dari 10 tenaga kerja per lintasan, kemudian menunggu lem sampai kering lalu masuk ke gudang penyimpanan.

Dalam dunia industri, faktor yang sangat penting dalam sistem produksi serta perlu mendapatkan perhatian salah satunya yaitu waktu kerja. Waktu kerja sangat berperan penting dalam penentuan produktivitas kerja serta menjadi tolak ukur untuk menentukan metode kerja yang terbaik dalam proses produksi. Waktu baku atau waktu standar merupakan suatu acuan untuk dapat membandingkan pekerjaan yang paling baik dari metode kerja yang ada. Waktu baku di dapatkan dari pengukuran waktu kerja.

Pada proses produksi, waktu standar mempunyai peranan yang cukup penting. Dalam kegiatan produksi tidak terlepas dari tenaga kerja. Tenaga kerja perlu diperhatikan. Karena itu beban kerja pada setiap stasiun kerja harus dibuat seimbang agar tidak mengakibatkan kerugian dan pemborosan dari segi biaya produksi. Penempatan tenaga kerja pada PT. Fortune Forest untuk setiap proses produksi hanya berdasarkan pengalaman sehingga yang terjadi adalah kekurangan jumlah tenaga kerja dan lamanya proses pemotongan kayu log yang berdampak adanya waktu *idle* bagi stasiun kerja lain dan banyak kegiatan dari operator yang menghabiskan waktu. Operator banyak melakukan kegiatan di luar dari stasiun kerja mereka sendiri untuk membantu operator di stasiun kerja lain. Pada PT. Fortune Forest masih banyak bagian tertentu yang kelebihan beban kerja.

Terdapat beberapa masalah pada PT. Fortune Forest adalah sebagai berikut, terdapat ketidak seimbangan antara stasiun kerja satu dengan yang lain, sehingga berdampak adanya waktu *idle* bagi stasiun kerja lain dan banyak kegiatan dari operator yang menghabiskan waktu. Dimana jumlah permintaan *becore* 5000 lembar setiap bulan dari *customer* sering tidak terpenuhi hanya dapat terpenuhi 2500 lembar, sehingga pengiriman *becore* sering mengalami keterlambatan.

Berdasarkan masalah tersebut diperlukan perhitungan waktu baku dan pengukuran beban kerja untuk setiap stasiun kerja pada proses produksi *becore* serta penentuan jumlah tenaga kerja yang optimal. Sehingga pada penelitian ini peneliti menggunakan metode jam henti (*Stopwatch Time Study*) untuk pengamatan setiap stasiun kerja setelah proses perhitungan akan memperoleh waktu baku dan penentuan tenaga kerja optimal dengan metode *Full Time Equivalent* (FTE).

1.2. Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di PT. Fortune Forest pada bagian produksi.
2. Penelitian ini dilakukan hanya untuk menghitung waktu baku dan beban kerja tanpa memperhatikan aspek keuangan.
3. Metode yang digunakan untuk pengamatan setiap stasiun kerja dengan metode jam henti (*Stopwatch Time Study*) dan penentuan tenaga kerja optimal dengan metode *Full Time Equivalent*(FTE).

1.3. Rumusan Masalah

Dari latar belakang masalah maka diperoleh rumusan masalah sebagai berikut:

1. Berapakah waktu baku yang diperlukan dalam proses produksi satu *becore*?
2. Berapakah jumlah tenaga kerja yang optimal di setiap stasiun kerja pada proses produksi *becore*?

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan adalah :

1. Untuk menentukan waktu baku yang diperlukan dalam proses produksi satu *becore*.
2. Untuk mengetahui jumlah tenaga kerja optimal setiap stasiun kerja pada proses produksi *becore*.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang diharapkan yaitu:

1. Manfaat penelitian bagi perusahaan adalah dapat digunakan sebagai bahan evaluasi dalam menetapkan kebijakan yang lebih baik.
2. Dapat mengetahui waktu normal di masing-masing proses pekerjaan Dengan dilakukan perhitungan beban kerja dapat mengetahui banyaknya pekerja yang ideal untuk setiap stasiun kerja.
3. Manfaat yang bisa diambil oleh peneliti adalah dapat menerapkan teori – teori dibangku perkuliahan dengan dunia nyata.

1.6. Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Memuat latar belakang masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Landasan teori mencakup materi pembahasan yang berhubungan dengan perhitungan waktu baku dengan metode jam henti (*Stopwatch Time Study*) dan penentuan tenaga kerja optimal dengan metode *Full Time Equivalent*(FTE).

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi waktu dan lokasi penelitian, serta *flowchart* metode penelitian dimana terdiri dari tahap-tahap yang akan menjelaskan keterkaitan proses pengolahan data.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini ditunjukkan semua data yang diperoleh dari pengamatan setiap stasiun kerja dengan metode jam henti (*Stopwatch Time Study*) dan penentuan tenaga kerja optimal dengan metode *Full Time Equivalent*(FTE).

BAB V PENUTUP (KESIMPULAN DAN SARAN)

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari seluruh pembahasan yang dilakukan, serta saran yang dapat diberikan penulis mengenai penelitian waktu baku dan tenaga kerja optimal kepada perusahaan terkait.

