

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Setiap Perusahaan maupun Industri di zaman modern ini sangatlah penting untuk mampu memberikan pelayanan terbaik kepada konsumen/pelanggan. Pelayanan-pelayanan itupun dapat berupa penyediaan fasilitas yang memudahkan konsumen untuk bertransaksi, memberikan kualitas produk yang bagus, hingga kebutuhan yang diinginkan konsumen dapat terpenuhi tepat waktu dan jumlahnya. Apabila kebutuhan tersebut tidak dapat terpenuhi, tentunya akan berdampak negatif bagi perusahaan/industri tersebut, yakni kurangnya kepercayaan konsumen, bahkan kekecewaan yang membuat konsumen beralih ke perusahaan lainnya.

Untuk itulah, pentingnya menjaga kelancaran dalam proses produksi di suatu industri. Tenaga kerja merupakan salah satu faktor yang berperan dalam kelancaran proses produksi tersebut, terutama bagi industri yang proses produksinya masih didominasi dengan pekerjaan yang dikerjakan secara manual oleh manusia. Maka, ketersediaan sejumlah tenaga kerja selama proses produksi perlu diperhatikan dengan mempertimbangkan keterampilan dan target produksi yang ingin dicapai.

PT Sunan Rubber merupakan salah satu industri pengolahan karet setengah jadi di Kota Palembang. Industri ini menerima karet mentah dari beberapa petani karet lokal, yang kemudian diproses hingga menjadi *Crumb Rubber/SIR 20* (*Standart Indonesian Rubber 20*), yang kemudian diekspor ke beberapa pembeli (*buyer*) dari luar negeri. Secara keseluruhan, industri ini banyak mempekerjakan tenaga kerja untuk menjalankan proses produksinya. Pada bagian proses *packing* merupakan akhir dari proses pengolahan *slab* (karet mentah) menjadi *crumb rubber*. Bagian ini memegang peranan penting karena dilakukan serangkaian kegiatan pemeriksaan, penimbangan, pengambilan sampel, dan pengemasan produk. Banyaknya produk *crumb rubber* tergantung dari hasil proses *packing*. Proses *packing* ini merupakan sebuah lintasan yang terdiri dari beberapa bagian,

sehingga produk harus melewati semua bagian sesuai dengan urutan pengemasan. Akan tetapi sering muncul antrian produk yang terhambat alirannya di lintasan, akibat pada bagian akhir proses *packing*, yakni penyusunan produk ke dalam *Metal Box* (Kontainer Penyimpanan) memerlukan waktu pengerjaan lebih lama dari bagian sebelumnya. Hal tersebut, membuat operator di bagian sebelumnya menjadi berhenti bekerja, karena ada produk yang menumpuk di bagiannya. Dengan demikian, kondisi tadi dapat membuat proses *packing* menjadi tidak optimal. Di sisi lain, berdasarkan data target pencapaian sasaran mutu tahun 2013, terlihat bahwa proses *packing* belum mampu memenuhi target hasil sebanyak 3.833,3 ton/bulan, atau persentase rata-rata tidak tercapainya sebesar 6,18 %.

Sebagai tindakan perbaikan produktivitas di bagian tersebut, salah satunya ialah melakukan pengukuran kerja dengan metode *sampling* pekerjaan (*work sampling*) untuk menentukan waktu baku, sehingga diketahui jumlah operator yang diperlukan di proses *packing* ini. Selain itu juga, penentuan jumlah operator berguna untuk membuat lintasan proses *packing* menjadi optimal.

Waktu baku ini merupakan waktu yang dibutuhkan oleh seseorang pekerja memiliki tingkat kemampuan rata-rata untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Disini sudah meliputi kelonggaran waktu yang diberikan dengan memperhatikan situasi dan kondisi pekerjaan yang harus diselesaikan tersebut. Jadi, salah satu manfaat waktu baku yang didapatkan tadi dapat membantu menentukan jumlah tenaga kerja untuk menyelesaikan suatu pekerjaan (Wignjosoebroto, 2000).

Dengan adanya pengukuran ini, akan membantu memberikan usulan jumlah operator yang dibutuhkan di proses *packing* tersebut agar proses produksi dapat berjalan dengan optimal, serta diketahui waktu baku seorang operator menyelesaikan pekerjaan.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Dari latar belakang diatas, maka permasalahan dalam penelitian ini adalah bagaimana penentuan jumlah operator proses *packing* yang optimal pada PT Sunan Rubber Palembang.

### 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini, yakni:

- a) Mengetahui persentase/proporsi rata-rata produktif dan non produktif operator dalam melaksanakan pekerjaan.
- b) Mendapatkan waktu baku dari setiap bagian di proses *packing*.
- c) Mendapatkan jumlah operator pada proses *packing* agar berjalan dengan optimal.

### 1.4 Ruang Lingkup Masalah & Asumsi

Untuk membatasi lingkup permasalahan yang dilakukan dalam penelitian ini, yakni:

- a) Pengukuran dilakukan pada operator di proses *packing crumb rubber* di PT Sunan Rubber Palembang,
- b) Pengamatan dilakukan pada *shift* B, mulai dari pukul 07.00 s.d. 15.00 WIB,
- c) Operator yang diamati adalah operator dengan tingkat kemampuan dan keterampilan rata-rata dalam penyelesaian pekerjaannya,

Selain itu, diperlukan asumsi bahwa hasil produksi yang dihasilkan nanti akan terjual semua.

### 1.5 Peneliti Terdahulu

Dalam rangka sebagai bahan referensi dalam penulisan ini, penulis mendapatkan beberapa laporan dari peneliti terdahulu dengan topik yang mirip, sebagai berikut:

- a) Judul : Penentuan Waktu Standar dan Jumlah Tenaga Kerja Optimal pada Produksi Batik Cap (Studi Kasus: IKM Batik Saud Effendy, Laweyan).

Peneliti : Dyah Ika Rinawati, Diana Puspitasari, Fatrin Muljadi.

Tahun : 2010

Isi : Beban kerja yang kurang seimbang di beberapa stasiunnya, membuat perlu dilakukan penelitian guna mengetahui

waktu standar untuk setiap stasiun kerja. Dengan diketahuinya waktu standar dari setiap stasiun kerja dengan metode jam henti, maka dapat ditentukan pula bagaimana beban kerja setiap stasiunnya. Hasilnya adalah usulan jumlah tenaga kerja yang optimal, sehingga proses produksi dapat berjalan seimbang.

b) Judul : Penentuan Jumlah Operator Optimal dengan Menggunakan Metode *Work Sampling*.

Peneliti : Ika Deefi Anna.

Tahun : 2012

Isi : Dalam penelitian tersebut bertujuan untuk menentukan jumlah operator yang optimal dari masing-masing produksi *line* yang ada di PT Autokorindo Pratama. Penentuan jumlah operator tersebut dilakukan dengan kegiatan *work sampling*, dengan pengamatan kegiatan produktif dan non produktif. Dan hasil *work sampling* tersebut diketahui berapa besar persentase produktif dari setiap produksi *line*, sehingga dapat memberikan usulan operator yang optimal.

Dari kedua referensi penelitian di atas, dapat membantu peneliti untuk menyusun penelitian ini. Akan tetapi, ada perbedaan-perbedaan dengan peneliti sebelumnya, yakni penelitian ini digunakan metode *work sampling*, untuk mendapatkan berapa waktu baku dari setiap bagian di proses *packing* tersebut. Kemudian, pertimbangan penentuan jumlah operator berdasarkan waktu baku, akan diselaraskan dengan kondisi yang ada (jumlah alat dan mesin yang tersedia), selain itu juga faktor pengeluaran upah yang akan dikeluarkan oleh perusahaan juga akan dibahas.