

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Efisiensi merupakan salah satu parameter kinerja yang secara teoritis merupakan salah satu ukuran kinerja yang mendasari kinerja organisasi. Efisiensi menjadi topik yang paling utama dalam berbagai bidang, misalnya produksi barang maupun jasa. Efisiensi teknis merupakan salah satu dari komponen efisiensi ekonomi secara keseluruhan. Tetapi, dalam rangka mencapai efisiensi ekonominya suatu perusahaan harus efisien secara teknis.

Dalam kondisi persaingan industri saat ini, setiap perusahaan diharuskan untuk mampu menghasilkan produk yang sesuai keinginan konsumen, sehingga mampu mencapai tingkat keuntungan yang maksimal. Untuk memenuhi hal tersebut maka unit kerja harus mampu beroperasi seefisien mungkin, sehingga mampu memenuhi keinginan konsumen dan dapat bersaing dengan produk sejenis dari perusahaan lain. Tingkat produktifitas dan efisiensi kerja yang tinggi akan mengarahkan suatu perusahaan pada kemampuan bersaing di pasar yang sangat kompetitif.

Bahtera Prabot yang merupakan salah satu industri manufaktur yang memproduksi perabotan sekolah seperti meja dan kursi, industri ini juga memiliki banyak pesaing sejenis khususnya di kota Jambi. Industri pembuatan perabotan-perabotan sekolah saat ini semakin berkembang dan hal ini dapat dilihat dari banyaknya bermunculan usaha-usaha skala kecil dan menengah yang sejenis.

Proses produksi pada Bahtera dilakukan oleh 2 (dua) kelompok tenaga kerja, yaitu tenaga kerja borongan dan tenaga kerja tetap dan juga memiliki tiga tempat produksi yang berbeda lokasinya. Mengingat banyak pesaing sejenis dan besarnya permintaan konsumen terutama pihak sekolah-sekolah di daerah Provinsi Jambi dan sekitarnya, perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi permintaan sesuai dengan harapan konsumen dan dengan hasil yang baik.

Pada Bahtera Prabot, penggunaan bahan baku tergolong banyak namun produk akhir yang dihasilkan masih kurang sesuai dengan *input* yang digunakan

dengan kata lain penggunaan *input* tidak sebanding dengan *output* yang dihasilkan. Selain itu, pemilik utama yang merupakan pimpinan seluruh cabang Bahtera Prabot juga mengalami kesulitan dalam pengawasan tiap lokasi produksi. Dikarenakan beberapa penyebab tersebut maka untuk mengetahui apakah setiap unit kerja (Bengkel A, Bengkel B dan Bengkel C) dari perusahaan ini telah berjalan secara efisien atau belum dalam mengolah *input* menjadi *output*, akan dilakukan pengukuran efisiensi kinerja Bahtera Prabot Jambi terhadap 3 (tiga) tempat usaha yang lokasinya berbeda ini.

Untuk mengukur efisiensi kinerja Bahtera Prabot dalam memproduksi meja dan kursi digunakan metode analisis efisiensi dengan pendekatan nonparametik yaitu dengan metode *Data Envelopment Analysis* (DEA). Metode ini digunakan karena dianggap baik untuk digunakan sebagai metode pengukuran efisiensi dan dapat mengukur banyak variabel *input* dan *output* dengan satuan yang berbeda, sehingga akan lebih mudah dalam melakukan perhitungan.

Pengukuran efisiensi secara DEA dilakukan dengan mengidentifikasi unit-unit yang digunakan yaitu tiga lokasi kerja yang berbeda dengan dasar penggunaan *input* dan *output* yang dihasilkan sebagai referensi yang dapat membantu untuk mencari masalah dan jalan keluar dari ketidakefisienan.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Untuk mengetahui apakah unit kerja telah beroperasi secara efisien dilakukan pengukuran efisiensi terlebih dahulu. Maka, rumusan masalah pada penelitian ini adalah “Bagaimana tingkat efisiensi unit kerja Bahtera Prabot Bengkel A, Bahtera Prabot Bengkel B dan Bahtera Prabot Bengkel C dalam memproduksi meja dan kursi dengan *Data Envelopment Analysis* (DEA)?”

### 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin dicapai dengan dilakukannya penelitian ini adalah:

- 1) Untuk mengetahui tingkat efisiensi kinerja setiap cabang pada Bahtera Prabot Jambi.
- 2) Untuk mengetahui unit kerja Bahtera Prabot yang belum beroperasi secara efisien dalam memproduksi meja dan kursi.
- 3) Untuk mengetahui letak dan penyebab ketidakefisienan pada unit kerja serta memberikan usulan atau saran rencana perbaikan efisiensi yang berguna bagi kemajuan pada Bahtera Prabot.

### 1.4 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini dibuat batasan masalah untuk lebih mengarahkan pembahasan yang dilakukan sehingga tidak menyimpang dari rumusan masalah yang ada. Batasan masalah pada penelitian ini adalah:

- 1) Identifikasi dilakukan hanya pada proses produksi dalam 3 unit kerja yaitu unit Bengkel A, Bengkel B dan Bengkel C.
- 2) Variabel-variabel *input* dan *output* yang akan dianalisis berhubungan dengan kegiatan produksi pada cabang-cabang Bahtera Prabot.
- 3) Hasil produksi (*output*) yang diteliti hanya pada jenis kursi dan meja, karena jenis ini diproduksi oleh ketiga unit kerja pada Bahtera Prabot secara rutin.
- 4) Masa penelitian hanya dilakukan pada periode Februari 2012 sampai dengan April 2012.

### 1.5 Penelitian Pendahulu

Penelitian mengenai analisis kinerja dengan *Data Envelopment Analysis* (DEA) telah banyak dilakukan baik oleh para dosen-dosen maupun mahasiswa. Salah satunya adalah penelitian Juliza Hidayati staff pengajar jurusan teknik industri fakultas teknik Universitas Sumatera Utara dengan judul “ Analisis Kinerja Bank dengan DEA” yang menghitung tingkat efisiensi dengan pertimbangan sumberdaya sebagai *input* untuk menghasilkan *output* yang

maksimal dengan tujuan untuk memperoleh gambaran terhadap nilai produktivitas relatif serta target yang harus dicapai sebagai dasar perbaikan kinerja bank dengan bantuan program LINDO.

Penelitian yang dilakukan oleh Hengki dengan judul “Analisis Tingkat Efisiensi Cabang *Showroom* Mutiara Mobilindo dengan Metode DEA” melakukan analisa nilai efisiensi pada tiga cabang *showroom* hanya menggunakan 3 variabel *input* dan 2 variabel *output* dengan bantuan program *Frontier Analysis*. Analisa dilakukan sebagai usulan perbaikan bagi *Showroom* Mutiara Mobilindo.

Pada Penelitian “Pengukuran Efisiensi Kinerja Bahtera Prabot Dengan *Data Envelopment Analysis* (DEA) melakukan pengukuran tingkat efisiensi yang diteliti pada masing-masing unit kerja yaitu unit Bengkel A, Bengkel B dan Bengkel C dengan tujuan mengetahui apakah unit kerja telah beroperasi secara efisien atau tidak dengan orientasi terhadap *input* dan *output* dan mencoba menjelaskan letak ketidakefisienan serta mengidentifikasi faktor penyebab untuk memberikan usulan rencana perbaikan efisiensi pada Bahtera Prabot.