

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Tenaga kerja merupakan salah satu faktor penting dalam sebuah perusahaan di samping mesin, peralatan dan material. Tenaga kerja menjadi faktor yang berpengaruh terhadap kelancaran suatu proses produksi terutama pada perusahaan yang beroperasi secara manual/tradisional. Ketersediaan tenaga kerja dengan tingkat keterampilan yang memadai dan jumlah yang tepat selalu menjadi tujuan dari pelaksanaan produksi dari sebuah perusahaan. Melihat betapa pentingnya peran tenaga kerja dalam sebuah perusahaan, maka sangat wajar jika pihak perusahaan memberikan perhatian lebih melalui kebijaksanaan-kebijaksanaan yang diambilnya. Tujuannya adalah agar tenaga kerja dapat memberikan kontribusi kepada perusahaan dengan memanfaatkan keahliannya secara optimal, sementara pada umumnya seseorang yang bergabung ke dalam sebuah perusahaan ingin memperoleh kesejahteraan yang lebih baik dari keadaan semula, sebelum orang tersebut bergabung ke dalam perusahaan.

Salah satu wujud dari perhatian pihak perusahaan melalui kebijaksanaannya kepada tenaga kerja dapat berupa pemberian upah yang sesuai dan insentif kerja, sehingga dapat meningkatkan kepuasan kerja, memotivasi kerja seseorang, merangsang pekerja baru yang berkualitas untuk bekerja di perusahaan yang terkait, mempertahankan pekerja yang ada, dan meningkatkan produktivitas. Oleh karena itu, perencanaan atau penentuan upah dan insentif menjadi isu penting dalam suatu perusahaan.

Penelitian dilakukan pada salah satu industri kemplang di kota Palembang yaitu industri kemplang dengan merk dagang "666". Di industri ini daging ikan segar diolah di lantai produksi melalui beberapa tahapan

proses yaitu pengadukan, pencetakan, pengukusan, penjemuran tahap 1, pemotongan, penjemuran tahap 2, penggorengan tahap 1, dan penggorengan tahap 2. Selanjutnya kemplang yang sudah jadi dibawa ke bagian *packing*. Pada bagian ini juga terdiri dari beberapa tahapan yaitu kemplang dimasukkan ke dalam bungkus plastik satu per satu, ditimbang sesuai berat yang telah ditentukan, lalu plastik yang berisi kemplang dipress, dan *finishing* kemplang yang telah terbungkus rapi disusun ke dalam plastik bal. Kemplang-kemplang yang telah dikemas siap untuk dipasarkan. Industri kemplang “666” masih menggunakan cara tradisional dari proses awal produksi hingga sampai pada proses akhir, sehingga tenaga kerja memegang peranan penting dalam proses produksi.

Dari penelitian yang dilakukan, terdapat beberapa masalah yang terjadi pada bagian *packing* di industri kemplang “666”, yaitu kurangnya loyalitas pekerja terhadap perusahaan. Ini dibuktikan dengan beberapa kali terjadi *turnover* pada bagian yang sama yaitu *packing* kemplang. Sehingga pihak perusahaan harus kembali melakukan perekrutan tenaga kerja baru, yang menyebabkan tenaga kerja baru memerlukan waktu untuk beradaptasi dengan pekerjaan yang baru digelutinya. Ini berdampak terhadap jumlah *output packing*, jumlah penjualan, dan otomatis juga mempengaruhi keuntungan yang didapatkan oleh perusahaan tersebut.

Setelah terkumpulnya informasi-informasi terkait keberhentian pekerja yang lama, didapatkan penyebab utama yang menjadi alasan pekerja tersebut mengambil keputusan untuk berhenti dari perusahaan yaitu upah yang minim dan sering terjadi kelebihan jam kerja yang dialami pekerja tersebut tanpa ada upah/insentif tambahan. Oleh karena itu, pemilik merasa perlu menghitung pemberian upah insentif yang akan diberikan kepada pekerja khususnya bagian *packing* kemplang.

Dengan demikian, penelitian ini akan berfokus menentukan sistem upah insentif karena sistem upah dan insentif tidak mungkin diterapkan pada industri ini. Penelitian pada proses *packing* kemplang yang dilakukan dengan pengukuran waktu kerja menggunakan metode jam henti untuk menentukan

upah insentif pekerja pada bagian *packing* dengan metode *pieces rates*. Penelitian ini diharapkan mampu mendapatkan hasil yang baik dalam memberikan usulan upah insentif, sehingga pekerja akan termotivasi dalam bekerja dan tumbuh rasa loyalitas pekerja terhadap perusahaan tempatnya bekerja.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, maka permasalahan yang dapat diangkat pada penelitian kali ini adalah “Bagaimana penentuan upah insentif pekerja pada bagian *packing* di industri kemplang “666” supaya *output* yang diinginkan terpenuhi?”

## 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Mendapatkan waktu standar pada bagian *packing* kemplang.
2. Mengetahui *output* standar pekerja pada bagian *packing* kemplang.
3. Mendapatkan usulan upah insentif berdasarkan *output* yang di hasilkan pekerja bagian *packing* kemplang.

## 1.4 Ruang Lingkup Masalah

Ruang lingkup masalah pada penelitian ini yaitu :

1. Pengukuran waktu dilakukan terhadap tenaga kerja yang berada pada bagian *packing* kemplang pada industri kemplang “666”.
2. Periode pengambilan data penelitian adalah tahun 2013-2014.

## 1.5 Penelitian Terdahulu

Penelitian terdahulu yang terkait pada penelitian ini adalah :

- 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

Perbedaan :Perbedaannya pada penelitian terdahulu menghitung waktu standar dan beban kerja pada setiap stasiun kerja untuk menghitung jumlah pekerja yang optimal sehingga proses produksi dapat berjalan seimbang. Sedangkan pada penelitian yang sekarang dilakukan menentukan upah insentif menggunakan metode *pieces rates* yang sesuai bagi pekerja di bagian *packing* di industri kemplang “666”.

b) Judul : Penentuan Upah Pekerja Pada Industri Peyek Berdasarkan Pengukuran Kerja *Work Sampling* (Studi Kasus di *Home Industry* Peyek Ibu Dewi).

Peneliti : Siske

Tahun : 2014

Perbedaan :Perbedaannya pada penelitian terdahulu metode pengukuran waktu yang digunakan yaitu dengan metode *work sampling* guna menentukan upah pekerja yang sesuai. Sedangkan pada penelitian yang sekarang dilakukan pengukuran waktunya menggunakan metode jam henti.