

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dunia perekonomian yang memasuki era globalisasi dewasa ini menyebabkan persaingan di dunia usaha semakin ketat, disamping itu perekonomian Indonesia yang sempat terpuruk, diharapkan akan lebih memacu persaingan. Oleh karena itu, setiap perusahaan dituntut untuk dapat menyesuaikan diri dengan kondisi persaingan saat ini. Salah satu faktor yang menentukan daya saing sebuah perusahaan adalah kemampuan perusahaan tersebut untuk memperoleh laba. Dengan memperoleh laba dalam jumlah yang optimal, maka daya saing yang dimiliki perusahaan akan meningkat.

Upaya meningkatkan profitabilitas dan memenangkan persaingan tak lepas dari dukungan sebuah fungsi yang penting dalam perusahaan, yaitu fungsi produksi. Fungsi produksi dalam sebuah perusahaan tidak hanya terbatas pada fungsi dasarnya, berupa menambah atau menciptakan kegunaan nilai tambah dan memanfaatkan sumber daya yang ada dan tersedia, tetapi secara umum berfungsi untuk mentransformasikan *input* menjadi *output*. Perusahaan memiliki standar tersendiri dalam menetapkan kualitas produk yang dihasilkan, maka dari itu setiap perusahaan perlu memiliki manajemen dalam kegiatan produksinya.

Peran manajemen dalam suatu perusahaan sangat dibutuhkan. Salah satunya adalah manajer operasi yang menjamin kelancaran proses produksi. Menurut Assauri (2008) manajemen operasi adalah kegiatan untuk yang berhubungan dengan proses

pengambilan keputusan dalam penetapan upaya pengaturan dan pengoordinasian faktor produksi dari kegiatan produksi untuk mencapai tujuan organisasi

Faktor produksi, memiliki beberapa elemen didalamnya yang berfungsi untuk saling mensinergikan kemampuan dalam menjalankan kegiatan produksi. Jika dilihat dari susunan komposisinya, elemen-elemen yang dikategorikan kedalam faktor produksi adalah modal, kewirausahaan, tenaga kerja, sumber daya, dan bahan baku. Dari sekian jenis elemen yang ada, terdapat fungsi yang paling memberikan dampak yang cukup signifikan, yaitu faktor tenaga kerja. Faktor tenaga kerja dapat ditentukan dengan mengadakan analisis kerja yaitu penentuan waktu standar yang dapat menjadi salah satu acuan dalam upaya peningkatan produktivitas.

Seperti halnya dengan CV. Sumber Sari Abadi yang menjadi bahan penelitian. Peneliti memilih melakukan penelitian di CV. Sumber Sari Abadi karena peneliti melihat bahwa perusahaan merupakan perusahaan berskala industri besar tetapi hanya melakukan pengemasan sesuai pesanan saja. CV. Sumber Sari Abadi merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam industri makanan, yaitu memproduksi garam halus dan tepung. Dalam proses pengemasan produk akhir, CV. Sumber Sari Abadi masih menggunakan mesin dengan bantuan tenaga manusia atau disebut dengan mesin semi otomatis, dimana pada bagian produksi lainnya sudah menggunakan mesin secara otomatis dengan operator pada bagian panel (operator mesin).

Kegiatan proses pengemasan ini, terdiri kegiatan-kegiatan sebagai berikut. Saat garam putih sudah digiling menjadi garam halus, perusahaan akan menyimpan garam tersebut dalam karung dan ditimbang 1 karung berisi 10 kilogram garam putih

halus. Setelah itu garam diikat dan disimpan di gudang. Perusahaan akan mengemas garam kedalam plastik jika terdapat permintaan pasar. Hal ini dikarenakan jika garam terlalu lama dalam kemasan plastik maka kemasan akan rusak karena garam mengandung air, tetapi perusahaan harus cerdas untuk menyiapkan *safety stock* jika ada pesanan secara mendadak. Saat perusahaan akan melakukan pengemasan kegiatan dan gerakan yang dilakukan meliputi pengambilan garam di gudang menuju ke atas untuk memasukan garam kedalam corong mesin tersebut, pekerja yang lain mempersiapkan dan memasukkan plastik yang telah disablon kedalam mesin setelah pekerja memasukan garam tersebut mesin akan langsung beroperasi untuk memasukan garam kedalam plastik serta mengepress kemasan garam tersebut secara otomatis sesuai takaran yang sudah diatur dalam mesin tersebut berat bersih dalam bungkus kecil tersebut adalah 250 gram, setelah itu garam dikemas dalam kemasan besar 1 pak besar berisi 40 bungkus.

Tenaga kerja perlu memiliki keterampilan, kecekatan dan kerapihan, sehingga dapat membantu perusahaan dalam meningkatkan produktivitas kerja dan target perusahaan yang ingin dicapai. Untuk meningkatkan produktivitas kerja maka perusahaan harus mengetahui bagaimana kinerja para pekerjanya apakah sudah produktif atau masih perlu ditingkatkan. Maka dari itu, CV Sumber Sari membutuhkan pengukuran waktu kerja untuk mengetahui waktu standar yang dihasilkan operator bagian pengemasan. Menurut Wignjosoebroto (2003) pengukuran kerja adalah metode keseimbangan antara kegiatan manusia yang dikontribusikan dengan unit output yang dihasilkan. Pengukuran waktu kerja berhubungan dengan usaha untuk menetapkan waktu baku yang dibutuhkan dalam menyelesaikan suatu

pekerjaan. Waktu baku merupakan waktu yang dibutuhkan oleh seorang pekerja yang memiliki tingkat kemampuan rata-rata untuk menyelesaikan pekerjaan. Selain itu CV. Sumber Sari Abadi memerlukan pengukuran produktivitas kerja untuk mengetahui bagaimana tingkat kinerja karyawan saat ini

Oleh sebab itu, maka peneliti tertarik untuk melakukan suatu penelitian di perusahaan tersebut yang diwujudkan dalam bentuk skripsi dengan judul

“ANALISIS PENGUKURAN WAKTU STANDAR MENGGUNAKAN METODE JAM HENTI PADA BAGIAN PENGEMASAN DI CV SUMBER SARI ABADI”

1.2 Rumusan Masalah

CV Sumber Sari Abadi merupakan perusahaan yang menjual berbagai jenis garam seperti garam halus, garam tepung, dan garam krosok, dengan berbagai jenis merek seperti Nabu, Nelayan, Tomas Cup, dan Pantai Kuta. Perusahaan ini menjual garam krosok dengan per kilo gram sedangkan untuk penjualan garam halus dan garam tepung dengan pak 1, pak berisi 40 bungkus kecil.

Pada proses pengemasan karyawan harus berhati hati, teliti, dan cekatan. Saat ini CV Sumber Sari abadi memiliki lima pekerja pada bagian pengemasan. Mereka saling bekerja sama bahu membahu dalam proses pengemasan tersebut. Para pekerja bagian pengemasan tersebut memiliki tugas sebagai berikut:

1 orang mengangkut garam dari gudang ke tempat pengemasan.

1 orang mempersiapkan plastik sablon dan melakukan pengecekan jika mesin terjadi kerusakan pada mesin tersebut. Serta menyiapkan plastik yang sudah di sablon

kembali dan segera menggantinya jika habis karena mesin ini bergerak sangat cepat yaitu hanya dua detik untuk satu pak kemasan kecil.

3 orang merapikan/menyusun garam ke dalam pak besar dan melakukan *quality control* sebelum dikemas ke dalam pak besar.

Kegiatan pengemasan ini tidak diperlukan keahlian yang khusus sehingga setiap karyawan bisa melakukan pekerjaan yang satu dan yang lainnya secara bergantian di bagian pengemasan.

Kegiatan tersebut dilakukan terus menerus sampai target pesanan tercapai. Pesanan biasanya melebihi 75 pak besar. Maka dari itu tenaga kerja harus gesit dan berhati-hati baik dalam memasukkan garam ke dalam corong agar mesin selalu terisi garam dan tidak terlalu penuh bahkan sampai tumpah, maupun bagian pengemasan serta *quality control* agar garam yang telah menjadi pak kecil tidak terlalu menumpuk karena keterbatasan tempat untuk mengemas menjadi pak besar. Setelah itu garam dimasukkan ke dalam gudang besar oleh seluruh bagian pengemasan dan jika permintaan pesanan datang maka garam akan diangkut menggunakan truk. Perusahaan dalam 1 hari melakukan pengemasan 2 merek garam selama tujuh jam.

Berikut ini hasil penelitian awal waktu pengamatan pengemasan garam yang dilakukan 8 kali hari kerja secara acak dengan pengamatan langsung menggunakan *stopwatch*.

Tabel 1.1 Waktu Pengemasan Garam Putih Halus per 75 Pak Besar

| Jenis Garam | Waktu pengamatan (detik) | | | | | | | |
|-----------------|--------------------------|------|------|------|------|------|------|------|
| | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| GPH Katak laut | 6341 | 6333 | 6333 | 6350 | 6338 | 6351 | 6335 | 6333 |
| GPH Nabo | 6334 | 6347 | 6354 | 6354 | 6341 | 6353 | 6335 | 6335 |
| GPH Nelayan | 6364 | 6365 | 6365 | 6364 | 6354 | 6339 | 6366 | 6368 |
| GPH Pantai Kuta | 6338 | 6341 | 6345 | 6344 | 6338 | 6343 | 6346 | 6343 |
| GPH Tomas Cup | 6354 | 6364 | 6359 | 6338 | 6357 | 6335 | 6359 | 6335 |

Sumber : Pengamatan Peneliti

Pengukuran ini dilakukan sampai tujuh puluh lima pak besar garam putih halus dengan 5 merek dengan ukuran yang sama yaitu tiap 1 pak besar berisi 40 pak kecil 1 pak kecil berisi 250 gram garam putih halus. berdasarkan tabel di atas yang diukur didapatkan hasil yang bervariasi, terkadang cepat terkadang lambat, sehingga perlu dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai penetapan waktu standar.

Berdasarkan uraian di atas maka dapat diidentifikasi masalah yaitu:

1. Berapa waktu standar dalam penyelesaian proses pengemasan produk garam putih halus?
2. Bagaimana penetapan waktu standar bagi perusahaan dapat mempengaruhi produktivitas kerja?

1.3 Batasan Masalah

1. Dalam penelitian ini agar pembahasan tidak menyimpang dari inti permasalahan, dan analisis menjadi terarah, maka penelitian ini hanya memfokuskan bagaimana menghitung standar waktu dalam proses pengemasan garam putih halus karena garam putih halus yang paling banyak terjual di perusahaan ini.
2. Analisis pengamatan hanya terfokus pada data waktu dan sedikit tentang data gerakan.
3. Pengamatan jumlah yang dikemas disamakan yaitu 75 pak besar atau 750 kilogram.

1.4 Tujuan Penelitian

1. Untuk mendapatkan hasil waktu standar pada proses pengemasan di CV Sumber Sari Abadi.
2. Untuk mengetahui bagaimana waktu standar mempengaruhi produktivitas kerja.

1.5 Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi pihak-pihak yang berkepentingan, di antaranya :

1. Bagi Peneliti

Yaitu untuk menambah ilmu pengetahuan dan wawasan bagi peneliti, khususnya yang berkaitan dengan penerapan dan aplikasi langsung di

lapangan mengenai pengukuran waktu kerja standar, serta dalam rangka menyusun suatu karya ilmiah berupa skripsi, yang merupakan salah satu persyaratan guna menempuh ujian Sarjana Ekonomi jenjang Strata-1, pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Kristen Maranatha Bandung.

2. Bagi Perusahaan

Yaitu sebagai salah satu bahan pertimbangan bagi perusahaan yang bersangkutan di dalam menentukan kebijakan waktu standar di masa yang akan datang.

3. Bagi Fakultas

Yaitu sebagai bahan bacaan dan pembanding terutama bagi para mahasiswa yang akan dan atau sedang menyusun skripsi dengan topik yang sama.

4. Bagi pihak-pihak lainnya

Peneliti berharap hasil penelitian ini dapat menjadi sumber informasi dan sebagai bahan kajian ilmiah untuk menambah pengetahuan pembaca dalam bidang penetapan waktu standar.