

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam perkembangan dunia industri manufaktur dan jasa semakin meningkat, karena itu perusahaan dituntut untuk selalu berkembang agar bisa terus bertahan dalam menjalankan usahanya, menurut Prayuda (2020:1) Kegiatan produksi maupun operasi menjadi faktor yang sangat penting bagi sebuah perusahaan oleh sebab itu perusahaan harus memiliki manajemen operasi yang efektif dalam menentukan jumlah pekerja dilihat dari faktor kinerja *manpower* dan faktor efisiensi waktu proses produksi agar tidak terjadi pemborosan waktu dan biaya yang dapat merugikan perusahaan sehingga perusahaan dapat meningkatkan produktivitas, maka produktivitas dapat dicapai dengan tingkat produksi yang diharapkan.

Menurut Schermerharn dalam Busro (2018:30) mengemukakan produktivitas diartikan sebagai hasil pengukuran suatu kinerja dengan mempertimbangkan sumber daya yang digunakan, termasuk sumber daya manusia. Menurut Bukit *et al.* (2017:25) berpendapat Produktivitas kerja merupakan konsekuensi dari tuntutan pekerjaan yang wajib dipenuhi oleh personel guna mencapai output optimal, di mana dalam implementasinya, efektivitas kerja berpusat pada faktor individu selaku eksekutor aktivitas pekerjaan.

Menurut Pawiro *et al.* (2015:1), *Time Study* adalah teknik pengukuran pekerjaan dengan cara pengumpulan data berdasarkan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan. Metode *Time Study* digunakan untuk menghitung nilai standard time suatu pekerjaan. Menurut Trisiany & Halim (2006:15), kegunaan utama dari *Time Study* adalah menghasilkan waktu standar suatu pekerjaan dengan kondisi tertentu, sehingga setelah itu dapat dihitung produktivitasnya. Suatu perusahaan biasanya menginginkan waktu kerja yang sangat singkat dalam memenuhi target produksi agar dapat meraih keuntungan yang sebesar-besarnya. Adapun metode yang paling banyak digunakan oleh suatu perusahaan dalam pengukuran waktu adalah studi waktu (*time study*). Sehubungan dengan hal tersebut, dalam upaya meningkatkan

produktivitas kerja dalam setiap kegiatan produksi maka diperlukan pengukuran kerja yang baik. Hal yang perlu dipertimbangkan dalam menentukan pengukuran waktu kerja adalah menentukan waktu standar. Seperti halnya PT. KMI, sistem pengukuran waktu kerja yang ada di perusahaan tersebut tidak berjalan dengan baik dan juga kurangnya pengawasan waktu kerja bagi para pekerja. Hal ini bisa sangat berpengaruh terhadap tingkat produktivitas kerja bagi pekerja yang masih belum memenuhi target waktu dalam proses memenuhi permintaan konsumen.

PT KMI merupakan sebuah perusahaan otomotif kendaraan bermotor roda dua yang berpusat di Jepang dan memproduksi sepeda motor Kawasaki di Indonesia. Beralamat di Jl. Madura Blok L11, Cikedokan, Cikarang Barat, Bekasi. Selaku entitas bisnis yang beroperasi pada ranah otomotif. Salah satu aspek krusial yang perlu diamati adalah isu terkait level produktivitas karyawan dalam menuntaskan tugas-tugasnya. Tingkat produktivitas yang kurang optimal dapat mempengaruhi ketepatan waktu dalam proses produksi.

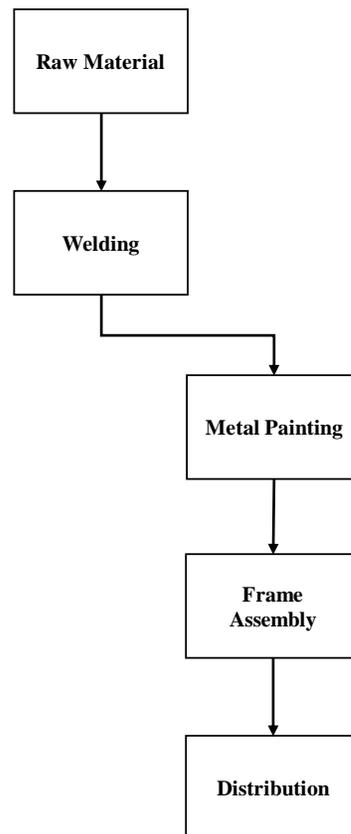
Berdasarkan hasil wawancara dengan Spv. Departemen Welding bahwa banyaknya waktu terbuang atau tidak efektif dalam bekerja dan penyebab lainnya yaitu pada mesin yang sering kendala, karyawan yang bekerja dengan kehendaknya sendiri contohnya dengan menggunakan waktu menganggur maupun waktu pribadi yang lebih banyak dari yang diberikan perusahaan, dapat mempengaruhi waktu dan kecepatan pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya. Kecepatan kerja yang cepat (produktif) akan menguntungkan bagi proses produksi untuk mencapai target produksi, sementara karyawan yang memiliki kecepatan kerja yang berubah-ubah (tidak produktif) akan sedikit merugikan bagi perusahaan tersebut karena tidak mampu mencapai target, maka diperlukan strategi dan perencanaan yang baik untuk meningkatkan produksinya. Pengukuran kerja dapat dilihat dari kegiatan proses produksi dan operasi dalam perusahaan apakah efisien atau tidak, yang didasarkan atas lama waktu untuk membuat produk karena waktu standar yang ditetapkan oleh perusahaan masih belum bisa berdampak pada tingkat produktivitas, dalam hal ini dapat dilihat laporan hasil produksi selama satu tahun yaitu periode April 2022 – Maret 2023.

**Table 1. 1 Realisasi Selisih Data Hasil Produksi 1 Tahun
Periode Bulan April 2022 – Maret 2023**

No	Bagian	Target Pertahun (unit)	Standar Toleransi (%)	Realisasi (unit)	Realisasi (%)	Selisih (unit)	Selisih (%)
1	Raw Material	93.840	90	87.470	93,0	6.370	3,0
2	Welding	99.957	90	89.663	89,7	10.294	-0,3
3	Metal Painting	80.570	90	80.124	99,0	446	9,0
4	Frame Assy	80.124	90	78.950	99,0	1.174	9,0

Sumber : PT KMI, 2023

Berdasarkan tabel diatas, menunjukkan target produksi, realisasi dan selisih produksi per tahun dari masing-masing bagian produksi di PT KMI. Bagian Metal Painting dan Frame Assy memiliki tingkat realisasi tertinggi yaitu mencapai presentase 99% dengan total realisasi produksi masing-masing mencapai 80.124 unit dan 78.950 unit dari target per tahunnya 80.570 unit dan 80.124 unit. Sedangkan untuk bagian dengan tingkat realisasi terendah yaitu pada bagian *Welding* dengan presentase 89,7% dengan total realisasi produksi 89.663 unit dengan selisih -0,3% dari target pertahunnya 99.957 unit. Diketahui bahwa standar toleransi realisasi presentase produksi di PT KMI adalah 90% dari total target per tahun. Berdasarkan informasi tersebut, maka bagian *Welding* belum mencapai standar realisasi yang ditentukan perusahaan, tidak tercapainya target produksi dalam jangka waktu tertentu biasanya disebabkan oleh beberapa faktor. Sehingga peneliti memutuskan untuk meninjau kembali waktu standar di bagian *Welding*, karena jumlah selisih kekurangan masih dibawah standar yang ditentukan perusahaan. Dengan begitu untuk mencapai target produksi perusahaan, maka standar waktu kerja perlu diperhatikan agar karyawan menjadi fokus terhadap pekerjaannya sehingga waktu yang terbuang menjadi berkurang. Produktivitas pekerja yang akan dihitung dalam tugas akhir ini adalah produktivitas pekerja pada pekerjaan di lingkup area *Welding* PT KMI, perhitungan produktivitas pekerja akan dilakukan dengan metode *Time Study*. Berikut adalah gambaran rules dari proses produksi :



Gambar 1. 1
Flow Chart Proses Produksi

Sumber : PT KMI, 2022

Berdasarkan Flow Chart tersebut adalah rule dari proses produksi di PT KMI, dengan keterangan sebagai berikut :

- 1) *Raw Material* : Bagian atau Proses dari produk sebelum masuk line *Welding* atau produk komponen part kecil dari sebuah material.
- 2) *Welding* : Bagian dengan proses perakitan kerangka dari sepeda motor
- 3) *Metal Painting* : Bagian dengan proses pelapisan kerangka agar kerangka yang sudah jadi terhindar dari karat
- 4) *Frame Assembly* : Bagian dengan proses perakitan dari semua komponen dari produksi hingga menjadi unit motor.

Menurut Rully & Rahmawati (2015:13) menyatakan bahwa pengukuran standar waktu kerja menggunakan metode studi waktu dapat meningkatkan produktivitas kerja. PT KMI telah menerapkan SOP seperti standar waktu perusahaan namun, dalam kenyataan pelaksanaannya seringkali masih ditemukan ketidaksesuaian antara waktu yang sudah ditetapkan oleh perusahaan dengan waktu yang digunakan oleh tenaga kerja. Dari target hasil pertahun bagian *welding* mendapatkan hasil persentase dibawah 90%, dan hasil produksi bagian *welding* didapatkan hanya *Frame Comp LX 150* yang masih dibawah target yakni 89.6 %. Maka dari itu peneliti memfokuskan standar waktu pada *line Frame Comp LX 150*. Hasil yang didapat menggunakan studi waktu adalah waktu rata-rata untuk memproduksi satu unit kerangka *Frame Comp LX 150* yaitu 11 menit lebih lama dari waktu standar perusahaan yaitu 7,6 menit atau 420 detik dan waktu standar hasil penelitian yaitu 12 menit lebih lambat dari perusahaan sebesar 7,6 menit. Selanjutnya produktivitas tenaga kerja yang ditetapkan perusahaan dengan hasil penelitian berbeda yakni sebesar 14% untuk yang ditetapkan perusahaan dan 22% untuk hasil penelitian, sehingga produktivitas yang didapat oleh peneliti lebih besar dari yang ditetapkan oleh perusahaan. Dengan demikian, penelitian ini menyimpulkan bahwa, penggunaan metode *Time Study* menunjukkan kelonggaran waktu pada standar waktu perusahaan belum maksimal dilihat hasil dari pengamatan penelitian sebanyak 30 kali.

Hasil ini dapat dikatakan bahwa pengukuran standar waktu kerja pada PT KMI sudah cukup baik, karena standar waktu yang didapatkan perusahaan lebih cepat yaitu 420 detik namun untuk tingkat produktivitasnya hanya mendapatkan 14% dibandingkan standar waktu yang didapatkan oleh peneliti lebih lama yaitu 720 detik namun untuk hasil produktivitasnya meningkat sebesar 22% . Hal ini bisa terjadi karena banyaknya waktu yang terbuang dalam setiap prosesnya. Berdasarkan hasil tersebut metode studi waktu dapat meningkatkan produktivitas, maka dari itu penulis tertarik untuk meninjau kembali waktu standar di bagian *welding* dan melakukan penelitian menggunakan metode studi waktu pada PT KMI dengan judul **“Perencanaan Pengukuran Kerja dalam Menentukan Waktu Standar dengan Metode *Time Study* Guna Meningkatkan Produktivitas Kerja pada PT KMI”**

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang diatas, yang menjadi pokok permasalahan dalam penelitian ini, adalah :

1. Bagaimana penggunaan metode studi waktu dalam pengukuran kerja pada PT KMI?
2. Berapa besarnya waktu yang dibutuhkan oleh bagian *Welding* untuk menyesuaikan waktu standar pada PT KMI dalam pembuatan kerangka motor?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut, adapun tujuan penelitian ini, diantaranya yaitu :

1. Untuk mengetahui penggunaan metode studi waktu dalam pengukuran kerja pada PT KMI.
2. Untuk mengetahui besarnya waktu yang dibutuhkan oleh bagian *Welding* untuk menyesuaikan waktu standar pada PT KMI dalam menyelesaikan pembuatan kerangka motor *Frame Comp LX 150*.

1.4 Manfaat Penelitian

Dalam penelitian ini, ada beberapa manfaat yang diberikan sebagai berikut :

1. Mengetahui jumlah waktu standar kerja dalam setiap proses produktivitas di bagian *Welding* pada PT KMI.
2. Mengetahui faktor-faktor yang menghambat produktivitas pekerja di lingkup *Welding* pada PT KMI agar produktivitas pengerjaan semakin meningkat.
3. Sebagai materi informatif, landasan pertimbangan, serta rekomendasi bagi perusahaan terkait isu-isu yang berkaitan dengan performa karyawan dalam menuntaskan tugas-tugasnya.

1.5 Ruang Lingkup atau Batasan Masalah

Guna memastikan bahasan permasalahan lebih terarah dan terfokus, maka ditetapkan batasan-batasan masalah, diantaranya :

1. Periode penelitian berlangsung dari bulan April 2022 hingga Maret 2023.
2. Metode perhitungan produktivitas yang digunakan dalam Tugas Akhir ini adalah *Time Study*.
3. Penelitian dilakukan hanya pada aktifitas *Welding* di PT KMI khususnya pada line *Frame Comp LX 150*.
4. Pengamatan dilakukan mulai pukul 07.00 – 16.00 (9 jam) dari hari senin-jumat.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika pelaporan penelitian dirinci seperti dibawah ini:

BAB I PENDAHULUAN : Latar Belakang Penelitian, Rumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Manfaat Penelitian, Ruang Lingkup Dan Pembatasan Masalah, Sistematika Penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA : Pada bab ini dideskripsikan dengan teoritis mencakup mengenai proses produksi dengan menjelaskan Pengertian Produksi, Jenis-jenis Proses Produksi, Pengukuran Kinerja, Pengukuran Waktu Kerja, Kategori Waktu, Metode Pengukuran Standar Waktu Tenaga Kerja, Pengertian Produktivitas, Penelitian Terdahulu, dan Kerangka Pemikiran.

BAB III METODE PENELITIAN : Pemilihan Metode Penelitian, Objek Penelitian, Populasi dan Sampel, Teknik Pengumpulan Data, Teknik Analisis Data.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN : Gambaran Umum Perusahaan, Hasil Penelitian, dan Pembahasan.

BAB V SIMPULAN DAN SARAN : Kesimpulan, Saran yang diberikan peneliti berupa masukan dari hasil penelitian yang ditujukan kepada perusahaan sebagai alternatif pemecahan masalah.