

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dunia bisnis saat ini menuntut perusahaan untuk menghasilkan produk yang berkualitas. Jika produk tersebut dapat membuat konsumen benar-benar puas, yaitu sesuai dengan harapan konsumen terhadap produk tersebut dinyatakan berkualitas. baik dari segi karakteristik, maupun ketepatan waktu dan jumlah dalam pengiriman. Setiap perusahaan memerlukan sumber daya dalam melaksanakan proses produksinya. Seringkali sumber daya ini menjadi kurang efektif dan efisien karena berbagai sebab. Sehingga dalam perencanaan produksi akan menimbulkan permasalahan dan keuntungan yang didapat oleh perusahaan akan menjadi kurang optimal (Farhana, 2020). Oleh sebab itu, perusahaan hendaknya mampu mengelola sumber daya yang akan digunakan agar optimal dalam pencapaian tujuan serta dapat memenuhi kebutuhan konsumen dengan tepat dan cepat.

Liou dan Borcharding (1986) dalam Anis dan Dewa., (2017) menyatakan bahwa keluaran (*output*) produksi merupakan salah satu komponen yang digunakan untuk mengukur produktivitas baik pada tingkat pekerja maupun perusahaan, yang dirumuskan dengan membagi *output* itu sendiri dan *input*. Dengan demikian, semakin besar *output* dalam suatu produksi, semakin besar pula produktivitasnya. Ini juga berlaku untuk mengetahui produktivitas operator tentang beban kerja yang ditanggung oleh operator, Beban kerja merupakan salah satu aspek yang harus diperhatikan oleh setiap perusahaan, karena beban kerja merupakan salah satu faktor yang dapat mempengaruhi produktivitas kerja operator. Kesesuaian beban kerja yang diatur perusahaan dengan kondisi pekerja perlu diperhatikan secara serius. Beban kerja yang berlebihan dapat menimbulkan suasana kerja yang tidak nyaman, serta dapat menimbulkan stres dan kelelahan akibat bekerja. Di sisi lain, beban kerja yang berkurang akan mengakibatkan kerugian bagi perusahaan karena operator tidak produktif.

PT AIN adalah salah satu perusahaan manufaktur yang berada di Karawang, Jawa Barat. Perusahaan ini memproduksi komponen *spare part* kendaraan roda dua

maupun roda empat, dengan pangsa pasar internasional. Hampir 50% dari hasil produksinya di *ekspor* ke berbagai negara. Oleh karena itu, perusahaan dituntut untuk memberikan pelayanan yang terbaik terhadap pelanggan, agar dapat bersaing dengan perusahaan lainnya, dan menghasilkan produk yang berkualitas. Dengan tingginya tingkat persaingan, menuntut perusahaan untuk memproduksi secara efektif dan efisien dengan meningkatkan produktivitas kerja setiap operator.

Line heat treatment adalah salah satu proses produksi pembakaran *spare part pulley*. Setelah melalui proses *machining* dari bagian *line pulley*, *part* diteruskan ke proses *heat treatment* untuk mendapatkan sifat kekerasan tertentu sesuai dengan standar yang sudah ditentukan. Proses *heat treatment* ada delapan proses yaitu proses seting *part* ke jig, *alkali washing*, pembakaran *part* pertama, pembakaran *part* kedua, *wasing*, *tempering*, dan *part* di dinginkan terlebih dahulu sebelum di lanjut pembongkaran *part*, setelah selesai pembongkaran *part* di lanjut proses *shot blasting*.

Tuntutan dan target produksi yang tinggi setiap harinya sering terkendala. Operator dengan beban kerja berlebihan akan cenderung lebih cepat lelah dalam menjalankan tugasnya, sehingga cenderung tidak produktif. Untuk itu perusahaan harus memperhatikan beban kerja yang akan diberikan pada operator, agar tercapainya produktivitas operator yang optimal. Operator *line heat treatment* bekerja selama 5 hari kerja dengan 2 hari libur, lama bekerja 9 jam kerja yang termasuk 1 jam istirahat. System kerja *shift* pada *line heat treatment* memiliki 3 *shift* kerja. 3 *shift* kerja tersebut terdiri dari *shift* pagi yaitu (08.00-17.00), *shift* sore (17.00-01.00), dan *shift* malam (01.00-08.00).

Dibawah ini Tabel 1.1 menunjukkan bahwa jumlah operator *line heat treatment* pada bagian penyetingan *part* berjumlah tiga orang, operator pembongkaran *part* empat orang, dan operator *shot blasting* berjumlah tiga orang.

Tabel 1.1 Jumlah Operator *Line Heat Treatment*

No	Bagian	Jumlah Pelaksana
1	Penyetingan <i>part</i>	3
2	Pembongkaran <i>part</i>	4
3	<i>Shot Blasting</i>	3

Sumber: Data perusahaan (2020).

Dalam bekerja operator di *line heat treatment* melakukan aktivitas produktif maupun non produktif. Aktivitas produktif adalah aktivitas yang dilakukan untuk membuat produk atau jasa yang sesuai dengan *job description* yang telah ditentukan oleh perusahaan. Sedangkan aktivitas non produktif adalah suatu aktivitas yang tidak menghasilkan nilai tambah dan mengakibatkan pemborosan waktu sehingga menyebabkan terganggunya keberlangsungan proses produksi (Suwarno, 2017). Aktivitas non produktif pada operator *heat treatment* terdiri dari tiga jenis aktivitas yaitu *fatigue*, kebutuhan pribadi, dan aktivitas tidak terhindarkan. Pada kebutuhan pribadi memiliki empat macam aktivitas yaitu pergi ke toilet, menggunakan handphone, berbincang, dan mengambil air minum. Pada *fatigue* terdiri dari dua macam aktivitas yaitu peregangan, dan istirahat sejenak. Pada tidak terhindarkan terdiri dari dua macam aktivitas yaitu menunggu material dalam proses mesin dan mengikuti *breafing*.

Untuk mengetahui lebih jauh mengenai beban kerja operator, terlebih dahulu melakukan observasi awal dengan mengamati pekerjaan operator, untuk mengetahui presentase kegiatan produktif dan presentase kegiatan non produktif yang terjadi dilantai produksi *line heat treatment*. Oleh karena itu, diperlukan penelitian untuk menjawab permasalahan dengan analisis keseimbangan beban kerja. Dalam penelitian ini, untuk mengukur beban kerja perlu pengukuran produktivitas dari operator terlebih dahulu dengan menggunakan metode *work sampling*, metode ini merupakan salah satu pengukuran kerja langsung untuk melihat seberapa produktif operator tersebut melakukan pekerjaannya (Sutalaksana dkk., 2006). Setelah mendapatkan persentase produktif dan non produktif barulah mengukur beban kerja dengan metode *workload analysis* (WLA), metode ini akan menjadi gambaran deskriptif dari beban kerja yang dibutuhkan dalam suatu unit perusahaan. Metode ini akan memberikan informasi mengenai pengalokasian sumber daya karyawan untuk menyelesaikan beban kerja (Wardah., 2017). Dengan diterapkannya metode *workload analysis* (WLA) diharapkan dapat meningkatnya produktivitas dan efisiensi kerja operator.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berapa tingkat persentase produktif dari operator di *line heat treatment* dengan metode *work sampling*?
2. Seberapa besar beban kerja yang diterima oleh operator *line heat treatment* dengan metode *workload analysis*?
3. Berapa jumlah pekerja optimal yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan di *line heat treatment* dengan perhitungan metode *workload analysis*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang telah dikemukakan di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Mengetahui persentase produktif dari operator di *line heat treatment*.
2. Mengetahui seberapa besar beban kerja yang diterima oleh operator *line heat treatment*.
3. Mengetahui berapa jumlah pekerja optimal yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan di *line heat treatment*.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi perusahaan

Penelitian ini sebagai bahan masukan dan pertimbangan dalam menentukan keseimbangan beban kerja, khususnya di *line heat treatment* dan selanjutnya dapat diambil keputusan yang dapat meningkatkan produktivitas dan efisiensi perusahaan.

2. Bagi akademis

Penelitian ini bermanfaat dalam menumbuhkan pengetahuan di bidang produksi dan dapat dijadikan dasar dalam melakukan penelitian selanjutnya.

3. Bagi peneliti

Penelitian ini merupakan suatu kesempatan bagi penulis untuk menerapkan teori-teori dan literatur yang penulis peroleh di bangku perkuliahan serta menumbuh kembangkan dan memantapkan sikap profesionalisme.

1.5 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini agar lingkup permasalahan tidak terlalu luas maka perlu dibuat batasan, yaitu adalah sebagai berikut:

1. Pengambilan sampel penelitian hanya dilakukan di *line heat treatment*.
2. Penelitian ini hanya berfokus pada aspek beban kerja tanpa memperhatikan aspek keuangan dan lainnya.
3. Penelitian dilakukan hanya pada *shift* satu, berdasarkan kebijakan perusahaan.

1.6 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Cara kerja operator tidak mengalami perubahan selama penelitian berlangsung.
2. Kapasitas mesin dan peralatan yang ada sudah dalam keadaan optimal.
3. Keadaan operator dianggap tidak memiliki beban psikologis.

