

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Produktivitas merupakan kuantitas pencapaian terhadap suatu pekerjaan oleh tenaga kerja. Produktivitas tenaga kerja akan menentukan keberhasilan pelaksanaan proyek konstruksi. Tenaga kerja proyek konstruksi dituntut untuk bekerja secara efektif, efisien dan diharapkan bekerja sesuai dengan rencana yang telah dibuat oleh kontraktor. Namun pada kenyataannya pada beberapa proyek konstruksi produktivitas realisasi pekerjaan di lapangan berbeda dengan produktivitas yang telah ditetapkan oleh Standar Nasional Indonesia (Natalia, 2020).

Industri *pulp* dan kertas di Indonesia terus berupaya untuk berinovasi dalam pengembangan teknologi terkini dan berwawasan lingkungan. Upaya tersebut bertujuan untuk meningkatkan persaingan baik skala pasar nasional maupun global, serta mendukung program keberlanjutan perusahaan. Indonesia sebagai produsen *pulp* terbesar nomor 9 di dunia dan produsen kertas nomor 6 di dunia yang didukung oleh 84 perusahaan *pulp* dan kertas telah memberikan sumbangsih yang besar bagi pertumbuhan perekonomian nasional. Industri manufaktur *pulp* dan kertas memprioritaskan upaya efisiensi dan efektivitas pada aktivitas proses produksinya khususnya pada konsumsi sumber daya yang berkelanjutan. Hal tersebut sejalan dengan program tujuan pembangunan yang berkelanjutan dengan menjaga kelestarian lingkungan hidup yang memberikan manfaat kepada masyarakat luas (Erwin, 2021)

PT. Pindodeli Pulp and Paper Mills adalah perusahaan yang bergerak pada industri manufaktur *pulp* dan kertas, dimana perusahaan ini mengolah bahan baku yaitu *pulp* menjadi beberapa macam jenis kertas, seperti kertas printing dan kertas non printing. Pada PT. Pindodeli Pulp and Paper Mills terdiri dari berbagai divisi salah satunya yaitu divisi *coated* NCR (*Non Carbon Required*) dimana unit ini memproses *coating* kapsul pada kertas sehingga menjadi kertas *carbonless*/NCR. Kertas *carbonless* itu sendiri adalah jenis kertas berlapis yang digunakan dalam pencetakan dokumen-dokumen. Pada kertas *carbonless* juga terdapat tiga tipe yaitu *top part* yang hanya memiliki lapisan mikrokapsul dibagian atas, *Middle part* yang memiliki 2 lapisan atas dan bawah yaitu lapisan tinta dan *clay*, lalu yang terakhir yaitu *bottom part* yang memiliki lapisan pada rangkap bawah. Pada divisi ini juga terdiri dari beberapa unit salah satunya adalah unit *finishing* sortir plano yang sekarang menjadi tempat penelitian penulis.

Pada bagian *Finishing* sortir Plano terdapat permasalahan yang terjadi yaitu produktivitas yang kurang maksimal dikarenakan adanya GAP MPP (*Man Power Productivity*) operator *finishing* sortir plano yang cukup jauh. Maka perlu dilakukan upaya pemerataan *skill* operator bungkus agar GAP yang diperoleh tidak terlalu jauh. GAP itu sendiri adalah jarak atau kesenjangan hasil dari operator bungkus satu dengan yang lainnya. Berikut adalah data yang diperoleh pada tahun 2022 yang memenuhi target yaitu 0,170 namun memiliki GAP MPP yang cukup jauh :

Tabel 1. 1 GAP Operator Sortir Plano

| Nama | MPP | Nama | MPP |
|----------------------|-------|----------------------|-------|
| MIDDLE SORTIR | | TOP SORTIR | |
| Saras S | 0,195 | Eka Setiawati | 0,227 |
| Milda | 0,195 | Rohaeni | 0,227 |
| Sudarningsih | 0,200 | Irah | 0,225 |
| Sadiyah | 0,200 | Karwati | 0,225 |
| Sumiati | 0,180 | Sutiyah | 0,237 |
| Turimah | 0,180 | Nina | 0,237 |
| Karwati | 0,192 | | |
| Sri Rahayu | 0,192 | Bottom SORTIR | |
| Nurhaeni | 0,187 | Deasy | 0,159 |
| Sariningsaih | 0,187 | Nurhayati | 0,159 |
| Lulu S | 0,182 | Novita R | 0,144 |
| Yulani | 0,182 | Fiesty | 0,144 |
| Yuni Wulandari | 0,178 | Silvi U | 0,164 |
| Sriwulan Dewi | 0,178 | Iis W | 0,164 |
| Anggun Z | 0,192 | | |
| Windi | | | |
| Anggraeni | 0,192 | | |
| Rika U | 0,195 | | |
| Noviyanti | 0,195 | | |
| Dede S | 0,187 | | |
| Yeni Kusuma | 0,187 | | |

Tabel 1. 2 Summary MPP Sortir Plano 2022

| SUMMARY MPP SORTIR PLANO 2022 | |
|----------------------------------|----------------------|
| BULAN | MPP TON/ORANG/JAM |
| JANUARI | 0,15 |
| FEBRUARI | 0,17 |
| MARET | 0,17 |
| APRIL | 0,17 |

| | |
|------|------|
| MEI | 0,18 |
| JUNI | 0,16 |

Sumber : Dokumen Perusahaan

Data-data tersebut mengidentifikasi bahwa target yang diperoleh pada tahun 2022 telah tercapai. Namun, GAP pada masing masing operator bungkus plano cukup jauh. Pada unit *finishing* sortir plano belum efektif dalam upaya pemerataan *skill* operatornya dan masih banyak prosedur yang tidak jelas sehingga menyebabkan perbedaan yang cukup jauh pada GAP operator bungkus.

Adanya permasalahan diatas penulis mencoba melakukan perubahan pada cara bekerja operator bungkus plano dengan menggunakan dua metode yang pertama yaitu *fishbone* karena metode ini menggunakan pendekatan terstruktur yang memungkinkan dilakukan suatu analisis lebih terperinci dalam menemukan penyebab-penyebab suatu masalah, ketidak sesuaian, dan kesenjangan yang ada.

Hasil dari jurnal penelitian Menurut Rusai dan Alfian Pengukuran tingkat produktivitas akan dilakukan dengan metode *American Productivity Center (APC)* dan akan dilakukan analisis faktor-faktor penyebab masalah menggunakan *fishbone* diagram. Metode ini juga disebut diagram sebab-akibat dan dianggap cukup dalam menggambarkan sebab-akibat dari permasalahan produktivitas karena melihat unsur manusia, metode, bahan baku, dan mesin dimana sudah mencakup keseluruhan Input.

Untuk pendekatan kedua, yang dikenal dengan *line balancing*, pendekatan ini berpotensi meningkatkan produktivitas dengan mengurangi jumlah *workstation*, waktu siklus kerja, beban kerja, dan *fleksibilitas* antar *workstation*. Teknik ini bisa menjadi solusi untuk apa yang dibutuhkan perusahaan untuk bekerja pada kemampuan *skill finishing* sortir plano.

Fardiansyah dan Widodo (2018) menemukan bahwa analisis keseimbangan *lini* dapat mengurangi jumlah operator sekaligus meningkatkan produktivitas sebesar 104 persen dengan menyeimbangkan beban kerja dan menghilangkan pemborosan. Selain itu, upaya menyeimbangkan beban kerja dan mengeliminasi pemborosan berpotensi memangkas waktu siklus sebesar 15% dan meningkatkan efisiensi lini sebesar 3%. Setelah penyempurnaan ini dilakukan, upaya pengurangan sampah tidak boleh berhenti sebaliknya, mereka harus berkelanjutan. Untuk meningkatkan produktivitas perusahaan secara keseluruhan, operator dalam proses pengemasan dapat dikurangi dan digunakan kembali untuk proses lainnya.

Berdasarkan penjelasan latar belakang dan observasi lapangan maka, penulis mengambil judul “MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PADA AREA *FINISHING*

SORTIR PLANO MENGGUNAKAN METODE *LINE BALANCING* (STUDI KASUS DI PT. PINDODELI *PULP AND PAPER MILLS*)”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, dapat diambil rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara meningkatkan produktivitas karyawan ?
2. Bagaimana penerapan metode *line balancing* kedalam pemerataan GAP pada operator bungkus plano ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan produktivitas karyawan pada bagian *finishing* sortir plano.
2. Menerapkan metode *line balancing* untuk pemerataan GAP operator bungkus plano untuk hasil produksi.

1.4 Manfaat penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberi manfaat khususnya bagi penulis, perusahaan maupun masyarakat umum. Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Menambah pengalaman, wawasan dan pengetahuan dalam bidang perindustrian.
- b. Untuk menjadi bahan referensi bagi penelitian yang akan meneliti di bidang produktivitas perusahaan.
- c. Menambah relasi dengan orang baru, khususnya dibidang perusahaan.
- d. Sebagai masukan untuk manajemen perusahaan terkait produktivitas karyawan yang objektif sehingga bisa memotivasi para pekerja.
- e. Penelitian ini diharapkan dapat memberikan ilmu pengetahuan serta menambah wawasan kepada pembaca maupun masyarakat umum yang bergerak di bidang produktivitas perusahaan.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah agar memperjelas objek dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya dilakukan di PT. Pindodeli Pulp and Paper Mills pada level operator.
2. Pembahasan ini dilakukan hanya untuk meningkatkan produktivitas agar perbedaan GAP pada operator bungkus plano tidak terlalu jauh.
3. Penelitian untuk pemerataan GAP operator bungkus plano yang akan dianalisa adalah periode Juni 2022 – November 2022.

1.5.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan untuk mempermudah penelitian ini sebagai berikut:

- a. Kondisi penelitian normal, artinya tidak ada hal-hal yang menyebabkan kondisi lingkungan penelitian menjadi (berlebihan) misalnya adanya konflik internal perusahaan.
- b. Keadaan operator seperti hari-hari sebelumnya, tidak ada beban psikologis dan berjalan seperti biasanya.
- c. Tidak ada perubahan pada struktur produk ataupun yang lainnya selama proses penelitian.
- d. Alternatif pemecahan masalah hanya dapat diterapkan oleh perusahaan.

