

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri perbatikan di Indonesia telah menempuh perjalanan yang cukup panjang hingga mampu melewati ruang-waktu disegala jaman. Pada saat ini Batik sedang berada di puncak popularitas setelah ditetapkan sebagai *Indonesian Culture Heritages* sebagai warisan budaya tak benda oleh *United Nations Educational, Scientific and Cultural Organitations* (UNESCO) pada tanggal 2 Oktober 2009. Batik merupakan seni gambar diatas kain menggunakan media lilin yang memiliki makna filosofis disetiap motifnya.

Workshop Batik Karawang merupakan salah satu *Workshop* batik tradisional yang berada di Desa Karangligar, Telukjambe Barat. Workshop batik ini pertama kali didirikan pada tahun 2017 dengan tujuan memberdayakan masyarakat sekitar serta memperkenalkan kembali batik karawang kepada masyarakat. Jenis batik yang diproduksi pada Workshop ini yakni batik cap dan batik tulis. Penelitian ini difokuskan pada proses pembuatan batik cap. Proses pembuatan batik cap menggunakan alat cap (*canting cap*) yang terbuat dari tembaga yang sudah dibentuk sesuai motif pengrajin. *Canting cap* berbentuk seperti stempel. Urutan proses pembuatan batik cap di Workshop Batik Karawang dimulai dengan pemotongan kain dengan ukuran panjang 225 cm dan lebar 115 cm setelah di potong kemudian kain direndam menggunakan cairan tipol, setelah kain kering kemudian dilakukan proses pengecapan. Selanjutnya kain direndam kembali menggunakan cairan tipol sebelum dilakukan proses pewarnaan agar warna lebih meresap kedalam kain, proses selanjutnya yakni penglorodan untuk menghilangkan malam pada kain dengan suhu air 100-120<sup>0</sup>c.

Strategi produksi pada Workshop Batik Karawang ini adalah *make to order* dimana proses produksi berdasarkan pesanan yang masuk. Untuk memenuhi permintaan batik karawang yang terus meningkat dibutuhkan sumber daya manusia yang optimal. Sumber daya manusia merupakan salah satu komponen penting dalam proses pengerjaan batik cap maupun batik tulis. Saat ini Workshop Batik Karawang hanya mempunyai 4 orang karyawan, sehingga operator harus merangkap pekerjaan dalam menjalankan proses produksinya. Belum adanya

waktu baku dalam proses pengerjaan batik cap di Workshop Batik Karawang sehingga pemilik hanya menargetkan sesuai dengan kemampuan karyawan. Oleh sebab itu pemilik usaha harus mempertimbangkan dengan baik dalam menerima pesanan dan pelaksanaan proses produksi agar pesanan yang diterima dapat diselesaikan sesuai waktu yang telah di tentukan. Berdasarkan data pesanan masuk yang diterima pada bulan Januari 2020 sudah mencapai 755 lembar kain batik cap sehingga antrian produksi sudah sampai Juli 2020, dimana dalam 1 bulan hanya dapat memproduksi 100-120 kain batik cap berbagai jenis motif.

Permasalahan yang dialami oleh Workshop Batik Karawang saat ini adalah kurangnya sumber daya manusia yang tidak sebanding dengan pesanan batik cap yang tinggi dari konsumen, sehingga terjadi ketidakseimbangan lintasan produksi yang mengakibatkan pekerja harus merangkap pekerjaan. Maka dari itu perlu dilakukan pengukuran mengenai waktu standar dan keseimbangan lintasan produksi pada proses pengerjaan batik cap agar diketahui jumlah operator optimal untuk meningkatkan efisiensi produksi yang dihasilkan. Penulis memilih metode pengukuran kerja secara langsung dengan jam henti (*Stop-Watch Time Study*). Menurut Wignjosoebroto (2006) metode ini sangat baik diaplikasikan untuk pekerjaan-pekerjaan yang berlangsung singkat dan berulang-ulang (*repetitive*). Sementara dalam penelitian Dyah (2012) metode pengukuran kerja secara langsung lebih optimal karena dilakukan dengan menggunakan pendekatan *action research*, dimana peneliti akan berinteraksi dengan pekerja secara langsung sejak awal dan data penelitian dapat diperoleh dengan cara melihat secara langsung dan mencatat semua waktu kerja yang dibutuhkan dalam setiap prosesnya.

Pada penelitian ini, metode *Stopwatch Time Study* digunakan untuk pengumpulan data yang kemudian dilakukan uji kecukupan data serta uji keseragaman data. Setelah semua data mencukupi dan seragam kemudian dihitung waktu siklus, waktu normal dan waktu baku yang digunakan untuk menentukan output standar serta jumlah karyawan optimal pada proses produksi batik cap di Workshop Batik Karawang.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang terjadi pada Workshop Batik Karawang, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Tidak ada waktu baku pada setiap proses pembuatan batik cap di Workshop Batik Karawang.
2. Tidak ada *output* standar yang dapat dihasilkan pada setiap proses pembuatan batik cap di Workshop Batik Karawang.
3. Berapa jumlah tenaga kerja yang optimal berdasarkan waktu baku yang diterima operator?

## 1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Menghitung waktu baku pada setiap proses pembuatan batik cap di Workshop batik Karawang.
2. Menentukan *output* standar pada setiap proses pembuatan batik cap berdasarkan waktu baku di workshop Batik Karawang.
3. Menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal pada setiap proses pembuatan batik cap di Workshop Batik Karawang.

## 1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian adalah sebagai berikut:

1. Untuk Workshop Batik Karawang, membantu memberikan informasi mengenai analisa jumlah tenaga kerja yang optimal berdasarkan waktu baku pada setiap proses untuk peningkatan produktivitas.
2. Untuk Universitas dapat digunakan acuan sebagai bahan studi untuk selanjutnya.
3. Untuk penulis dapat digunakan dalam mengembangkan penelitian yang selanjutnya.

## **1.5 Batasan Masalah dan Asumsi**

Adapun beberapa batasan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

### **1.5.1 Batasan Masalah**

Agar pembahasan dalam penelitian ini tidak melebar jauh, maka penulis menggunakan batasan permasalahan sebagai berikut:

1. Penelitian ini di fokuskan pada semua proses pembuatan batik cap di Workshop Batik Karawang.
2. Tenaga kerja yang diamati merupakan tenaga kerja yang memiliki kemampuan dan keterampilan rata-rata dalam menyelesaikan tugasnya.
3. Pengukuran waktu dilakukan secara langsung pada 5 proses pembuatan batik cap di Workhsop Batik Karawang yakni proses pemotongan, pengecapan, pewarnaan, penglorodan serta pengemasan dengan menggunakan metode jam henti.
4. Proses perendaman dengan Tipol dan proses pengeringan tidak dilakukan pengukuran.
5. Penentuan jumlah tenaga kerja optimal, jika target produksi 50 unit per stasiun kerja per hari.

### **1.5.2 Asumsi**

Berikut adalah beberapa asumsi yang digunakan dalam penelitian adalah sebagai berikut:

1. Kondisi fisik, mental pekerja dan kondisi tempat kerja dianggap baik.
2. Proses produksi yang dilakukan tenaga kerja yang diukur berjalan dengan normal dan wajar.
3. Fasilitas yang mendukung kegiatan proses produksi dapat bekerja dan berjalan dengan baik.

