

BAB I

PENDAHULUAN

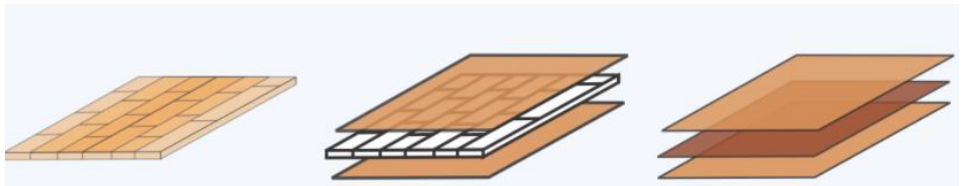
1.1 Latar Belakang

Seiring dengan berkembangnya dunia industri yang pesat di Indonesia, membuat setiap industri kecil maupun besar harus siap untuk bersaing dengan industri yang lainnya dalam hal pemenuhan permintaan konsumen dalam jumlah yang dibutuhkan dan dalam waktu yang singkat.

Dalam sebuah proses produksi tenaga kerja merupakan salah satu faktor yang penting dalam keberlangsungan suatu proses produksi. Suatu proses produksi dikatakan sukses bukan karena menggunakan tenaga kerja yang banyak, akan tetapi tidak sesuai dengan input (bahan baku) yang tersedia. Dengan adanya jumlah tenaga kerja yang tidak optimal, hanya akan menimbulkan pemborosan terhadap *cost* dan waktu kerja yang tidak efektif karena adanya pekerja yang mengganggu akibat tidak ada keseimbangan antara tenaga kerja, bahan baku dan peralatan yang digunakan. Dalam hal ini, perusahaan/industri harus bisa menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal agar produktivitas dapat meningkat.

Sekain itu, waktu kerja dalam sebuah industri sangat berperan dalam menentukan tingkat produktivitas seorang pekerja. Suatu proses produksi dikatakan baik, apabila suatu produk di kerjakan dengan waktu yang seefisien mungkin. Dalam menentukan waktu kerja, perlu dilakukan perbandingan antara waktu normal dan waktu standar untuk mengetahui waktu kerja yang tepat. Dengan demikian di harapkan, produktivitas pekerja dapat meningkat.

CV. Wana Indo Raya merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur yang memproduksi *Barecore*, *Blockboard* dan, *Plywood*. Perusahaan ini berdiri pada Bulan Juli Tahun 2000, CV Wana Indo Raya berlokasi di Desa Besuk Kota Lumajang Jawa timur Indonesia. Berikut merupakan Contoh dari hasil produksi perusahaan tersebut.



Gambar 1 1 Hasil Produk dari CV Wana Indo Raya

Pada CV Wana Indo Raya akan membuat line produksi baru untuk menambah kapasitas produksinya karena semakin meningkatnya permintaan pasar terhadap produk dari CV. Wana Indo Raya. Perusahaan berencana membuat line produksi baru terhadap produksi Barecore.

Dalam pembuatan Line Produksi baru ada beberapa hal yang perlu diperhatikan, anatar lain, luasan area yang dibutuhkan, penataan tata letak fasilitas produksi, penentuan jumlah kapasitas produksi dan menentukan kebutuhan tenaga kerja (*Man Power*).

Pada line produksi yang sudah ada (lama), perusahaan belum pernah menghitung dan menentukan waktu standar dari setiap station kerja, yang mengakibatkan jumlah produksi mengalami fluktuatif. Maka dari itu perlu dilakukan penelitian untuk menentukan waktu standar dari setiap station kerja yang ada (sejenis), sehingga dapat mengetahui kebutuhan luas ruangan, mengatur tata letak fasilitas agar lebih efektif fan efisien, dapat menentukan kapasitas produksi dan menentukan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan secara optimal agar produk yang di dihasilkan sesuai dengan target atau kapasitas yang telah di tentukan oleh perusahaan terhadap line produksi yang baru.

Berdasarkan uraian permasalahan di atas, maka dilakukan penelitian dengan judul “ **Analisa Waktu Kerja pada Line Produksi Baru dengan Pendekatan Ergonomi**”

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan di atas, maka dapat dirumuskan permasalahan penelitian sebagai berikut :

- a) Berapa besar waktu standar kerja setiap-setiap stantion kerja pada Line Produksi baru di CV. Wana Indo Raya?
- b) Berapa total waktu standar kerja satu siklus pengerjaan mulai dari awal hingga akhir?
- c) Berapa output standar kerja setiap Station kerja?
- d) Berapa total output standar satu siklus kerja mulai dari awal hingga akhir?
- e) Berapa jmlah tenaga kerja yang dibutuhkan pada Line Produksi baru?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

- a) Untuk mengetahui besar waktu standar kerja setiap-stasiun kerja pada Line Produksi baru di CV. Wana Indo Raya
- b) Untuk mengetahui total waktu standar kerja satu siklus pengerjaan mulai dari awal hingga akhir
- c) Untuk mengetahui output standar kerja setiap Station kerja
- d) Untuk mengetahui total output standar satu siklus kerja mulai dari awal hingga akhir
- e) Untuk mengetahui jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan pada line produksi baru

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1 Batasan

Berikut ini adalah batasan masalah dari penelitian ini :

- a) Penelitian ini dilakukan pada proses produksi di CV Wana Indo Raya.
- b) Data sekunder didapatkan dari CV Wana Indo Raya selama 12 Bulan, data dari bulan Januari 2020 sampai dengan Desember 2020.
- c) Data primer diambil langsung pada bagian produksi di CV Wana Indo Raya.

1.4.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

- a) Jumlah tenaga kerja, fasilitas mesin dan kapasitas produksi tidak mengalami perubahan.
- b) Fasilitas mesin dan kondisi produksi dalam keadaan normal.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian yang dilakukan diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut :

1.5.1 Bagi Perusahaan

- a) Bisa menetapkan waktu standar kerja tiap-tiap station kerja dan total waktu siklus kerja..
- b) Bisa menetapkan output standar kerja setiap station dan total output standar satu siklus kerja.

1.5 2 Bagi Akademis

- a) Menambah wawasan keilmuan tentang cara menetapkan waktu standar dan output standar kerja.
- b) Mengaplikasikan teori pengukuran waktu standar kerja dan output standar dalam realitas di perusahaan.

1.5 3 Bagi Perkembangan ilmu dan Teknologi

- a) Pengeaplikasian penetapan waktu standar dan output standar di dalam proses produksi perusahaan.
- b) Meningkatkan wawasan pekerja terhadap penetapan waktu standar kerja dan output standar kerja berdasarkan hasil penelitian.