

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Pada saat ini, industri makanan dan minuman kesehatan berkembang dengan pesat, khususnya karena semakin meningkatnya kesadaran masyarakat akan pola hidup sehat saat pandemi ini. Meningkatnya kesadaran dan permintaan konsumen terkait dengan produk makanan ataupun minuman yang bernutrisi tinggi membuat perusahaan berlomba-lomba untuk memproduksi produk makanan dan minuman kesehatan. Perkembangan teknologi yang semakin pesat juga membuat persaingan antar perusahaan yang memproduksi produk sejenis semakin ketat. Perusahaan memiliki banyak cara yang dapat dijadikan jalan atau alternatif untuk menjadi lebih unggul dari perusahaan lainnya dari segi keputusan dasar operasional, seperti desain produk, desain proses, pengelolaan sumber daya manusia, penjadwalan, lokasi, manajemen rantai pasok, tata letak, sistem persediaan dan pemeliharaan serta manajemen kualitas (Heizer & Render, 2012). Dari 10 aspek tersebut, salah satu aspek penting dalam terciptanya sebuah perusahaan yang unggul adalah pengelolaan sumber daya manusia yang efektif dan efisien sehingga produktivitas dari perusahaan dapat meningkat.

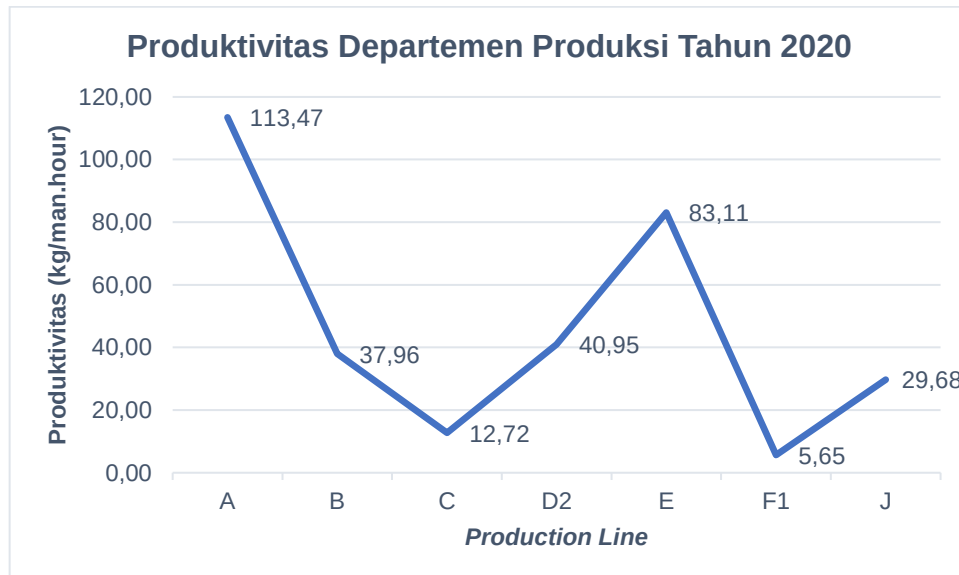
Salah satu departemen yang penting dalam sebuah perusahaan yang menghasilkan suatu produk adalah departemen produksi. Departemen produksi dapat menjadi salah satu indikator yang dapat menggambarkan apakah perusahaan tersebut telah menjalankan suatu proses secara efektif dan efisien. Proses produksi pada perusahaan akan mengubah *input* berupa bahan baku menjadi *output* berupa produk jadi yang siap dipasarkan. Pada aktivitas mengubah *input* menjadi *output*, maka akan melibatkan banyak aspek, seperti urutan kerja, mesin dan peralatan yang digunakan, sumber daya manusia yang terlibat, biaya, waktu pengerjaan dan lainnya yang akan berpengaruh pada produktivitas dari aktivitas produksi. Apabila perusahaan melakukan pengelolaan yang baik terhadap aspek-aspek tersebut, maka produktivitas dari perusahaan dapat meningkat.

Sumber daya manusia sebagai salah satu komponen yang penting dalam sebuah perusahaan yang harus digunakan secara optimal, agar tidak menimbulkan kerugian baik kepada perusahaan maupun tenaga kerja (Sitorus & Alfath, 2017). Apabila jumlah tenaga kerja terlalu banyak pada sesuatu stasiun kerja atau

Production Line, maka akan mengakibatkan tenaga kerja tersebut mengganggu sehingga proses produksi tidak efektif dan efisien. Sebaliknya, apabila tenaga kerja pada suatu proses produksi terlalu sedikit, maka akan terjadi kekurangan tenaga kerja yang berakibat pada terhambatnya proses produksi atau dapat mengakibatkan *bottleneck* pada suatu proses.

Hal di atas mendorong dilakukannya penelitian di departemen produksi pada PT. ABC yang berlokasi di Jawa Barat. PT. ABC adalah perusahaan yang memproduksi makanan dan minuman kesehatan terbesar di mana PT. ABC telah berpengalaman untuk menciptakan serta memproduksi produk makanan dan minuman kesehatan yang bergizi, bermutu tinggi serta halal sehingga dapat menguasai sebagian besar pasar makanan dan minuman kesehatan di Indonesia. Selain menyediakan makanan dan minuman kesehatan untuk pasar lokal, PT. ABC juga melakukan ekspor terhadap sebagian produknya ke luar negeri. PT. ABC juga mendapatkan banyak penghargaan sebagai apresiasi atas produk-produk yang diproduksi seperti penghargaan pada kategori "*Indonesian Customer Branding Awards*" dalam *Indonesia Summit Brand* dan *Excellent Services Performance* dari Frontier. Semua produk yang diproduksi oleh PT. ABC adalah makanan dan minuman Kesehatan dalam bentuk bubuk di mana bahan dasar sebagian besar bahan dasar yang digunakan untuk memproduksi produknya adalah susu skim bubuk. Dari hasil observasi yang dilakukan, pada departemen produksi khususnya pada bagian operasional produksi terdapat 4 proses utama, yaitu proses *Dumping*, *blending*, *Filling*, dan *Packing*. Pada setiap kegiatan produksi tersebut, butuh sumber daya manusia atau operator sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Pada proses *dumping* hingga *sampling* membutuhkan 1 grup operator dimana jumlah pada masing-masing grup operator berbeda-beda. Begitupula pada proses *filling* juga membutuhkan jumlah operator yang berbeda-beda pada setiap *Production Line*. Berdasarkan wawancara yang dilakukan bersama Kepala Unit Produksi, terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi perbedaan jumlah operator pada setiap *Production Line*, di antaranya adalah perbedaan kapasitas produksi pada setiap *Production Line*, jenis mesin yang digunakan, serta lama waktu yang dibutuhkan dalam memproduksi suatu produk. Untuk mencapai tujuan dari PT. ABC yaitu membuat suatu sistem produksi yang efektif dan efisien sehingga dapat meningkatkan produktivitas dari proses produksi tersebut. Dalam hal ini, untuk meningkatkan produktivitas, PT. ABC perlu mengoptimalkan *input* yang ada di perusahaan terutama dalam hal *man*

power. Berdasarkan data produktivitas departemen produksi PT. ABC tahun 2020, terdapat *gap* yang cukup besar antar *Production Line*. Gambar 1.1. berikut menunjukkan data produktivitas departemen produksi tahun 2020.



Gambar 1.1. Produktivitas Departemen Produksi Tahun 2020

Berdasarkan grafik pada Gambar 1.1., dapat dilihat bahwa *gap* produktivitas antar *Production Line* masih cukup besar. Salah satu faktor utama yang menyebabkan tidak meratanya produktivitas pada setiap *Production Line* adalah adanya pemanfaatan tenaga kerja yang tidak merata. Hal tersebut dikarenakan *output* yang dihasilkan oleh *Production Line* tertentu tidak terlalu banyak, tetapi memiliki jumlah tenaga kerja yang banyak. Sedangkan terdapat pula produktivitas *Production Line* yang cukup tinggi dimana *output* yang dihasilkan cukup besar dan tenaga kerja yang bekerja pada *Production Line* tersebut sudah sesuai dengan yang diharapkan. Dengan demikian, perlu dilakukannya pengoptimalan adalah dari sisi *man power* yaitu dengan identifikasi dan analisis aktivitas dan membagi aktivitas tersebut menjadi 3 bagian, yaitu *value added* (VA), *non-value added* (NVA) dan *necessary but non-value added* (NNVA). Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan di PT. ABC, didapatkan bahwa PT. ABC belum mempunyai waktu standar pada setiap *Production Line* untuk memproduksi 1 *charges* produk. 1 *charges* produk adalah satuan yang digunakan oleh PT. ABC dalam memproduksi suatu produk. Dimana 1 *charges* berarti 1 kali memproses suatu produk dengan jumlah produk yang berbeda-beda tergantung *Production Line* tempat produk tersebut diproses. Dengan tidak adanya waktu standar,

mengakibatkan belum dapat dilakukannya penentuan jumlah operator yang optimal pada departemen produksi. Oleh karena itu, perlu dilakukan pengukuran waktu kerja pada setiap *Production Line* untuk 1 *charges* produk sehingga dapat dilakukan penentuan jumlah operator yang optimal pada PT. ABC.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan di atas, permasalahan yang menjadi perhatian pada penelitian ini adalah beban kerja operator produksi yang tidak merata sehingga menyebabkan produktivitas pada departemen produksi tidak maksimal. Selain itu, masih terdapat *non-value added activity* yang terindikasi sebagai *waste* di proses produksi.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah untuk menyeimbangkan beban kerja operator produksi sehingga dapat memaksimalkan produktivitas.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah yang ada pada penelitian ini agar tujuan dari penelitian ini tercapai adalah:

- a. Pengukuran waktu hanya terbatas dilakukan pada proses operasional, tidak termasuk proses *change over* yang ada di departemen produksi karena *change over* hanya dilakukan pada saat pergantian produk dan tidak selalu terjadi.
- b. Penelitian hanya terbatas dilakukan di *automation Production Line* dan tidak mempertimbangkan *Production Line* IBC (*Intermediate Bulk Container*) serta *Production Line* H1.