

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Berkembangnya dunia industri saat ini memaksa setiap perusahaan untuk meningkatkan produktivitasnya agar mampu bersaing di pasar industri. Masalah dan faktor-faktor yang berhubungan dengan peningkatan produktivitas semakin menonjol dan perlu untuk diteliti (Simanjuntak dan Hernita, 2009). Menurut Sumanth (1984), usaha dalam peningkatan produktivitas terdapat beberapa strategi/teknik. Salah satu strategi adalah *Task-Based Productivity Improvement Techniques*. Strategi ini merupakan salah satu teknik dalam meningkatkan produktivitas yang terdiri dari *methods engineering*, pengukuran kerja, *job design*, evaluasi kerja, desain sistem keselamatan kerja, ergonomi dan jadwal produksi.

PT. Hartono Istana Teknologi merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi barang-barang elektronik. Perusahaan tersebut masih bersifat semi-otomatis sebagian operasinya yang menempatkan operator sebagai salah satu komponen utama dalam sistem produksinya. Kondisi ini membuat operator memegang peranan yang penting dalam menentukan lamanya waktu produksi. Tingkat produktivitas perusahaan juga dipengaruhi oleh kinerja setiap operator di lini perakitan.

Salah satu proses di PT. Hartono Istana Teknologi yang masih mengandalkan tenaga manusia adalah proses laminasi *speaker tower*. Proses ini merupakan salah satu

bagian dari proses perakitan *speaker tower*. Secara garis besar, proses perakitan *speaker tower* terdiri dari proses laminasi *speaker tower*, pemasangan kabel, pemasangan *bottom cab* dan *top cab*.

Berdasarkan data yang didapat dari tanggal 2-9 Juli 2012 dan 18 Maret-5 April 2013 menunjukkan bahwa target produksi tidak ditentukan sesuai dengan kapasitas kerja operator. Target produksi yang ditentukan dari pihak perusahaan adalah 60 unit/jam pada proses awal dan 100 unit/jam pada proses sekarang. Hasil pengamatan awal menunjukkan proses perakitan *speaker tower* masih terdapat kegiatan-kegiatan non-produktif karena belum ada standar kerja. Salah satu contoh kegiatan non-produktif tersebut adalah mengambil *casing speaker tower* dengan satu tangan saja. Hal ini menyebabkan operator bekerja dengan caranya masing-masing sehingga manajemen produksi sulit menentukan target produksi dan akibatnya target tidak tercapai. Tujuan penelitian ini adalah membuat perancangan standar prosedur kerja dalam proses perakitan *speaker tower*. Perbaikan metode kerja dengan peta kerja dapat dilakukan untuk mengatasi masalah tersebut (Alifia et al., 2006). Perbaikan ini bertujuan untuk mendapatkan metode kerja yang lebih baik dengan waktu penyelesaian yang lebih cepat dan mencapai target produksi yang ditetapkan sesuai dengan kapasitas pekerjaanya.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini antara lain:

- a. Sistem kerja pada proses perakitan *speaker tower* tidak optimum sehingga perlunya perbaikan kerja khususnya dalam proses perakitan *speaker tower*.
- b. Belum adanya standarisasi kerja dalam proses perakitan *speaker tower* sehingga target produksi tidak tercapai.
- c. Tidak adanya target produksi dalam proses perakitan *speaker tower* yang sesuai dengan kapasitas kerja operator.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

- a. Melakukan perbaikan kerja dengan peta kerja dan konsep perbaikan dalam rancangan standar prosedur kerja.
- b. Membuat peta kerja sebagai standarisasi kerja, alat analisis metode kerja yang sistematis dan pedoman/petunjuk dalam perakitan *speaker tower*.
- c. Menentukan dan mengevaluasi output standar.

1.4. Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini antara lain:

- a. Metode kerja yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode jam henti (*stop watch time study*).
- b. Data-data yang digunakan dalam penelitian ini diambil dari tanggal 2 Juli 2012 sampai 2 Agustus 2012 dan 18 Maret 2013 sampai 5 April 2013.
- c. Penentuan faktor penyesuaian menggunakan cara Westinghouse dan kelonggaran menggunakan Tabel

Besarnya Kelonggaran berdasarkan Faktor-faktor yang Berpengaruh (Sutalaksana,2006).

d. Data waktu setup digunakan untuk menghitung output standar (awal, sekarang dan usulan) adalah data waktu setup sekarang.

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dalam laporan penelitian ini terdiri dari enam bab yang disusun sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi penjabaran latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan laporan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA DAN DASAR TEORI

Bab ini berisi uraian singkat tentang penelitian yang akan dilakukan oleh penulis dan penelitian yang telah orang lain. Penelitian yang telah dilakukan memiliki kemiripan dengan topik dan metode yang digunakan dengan penelitian yang dilaksanakan saat ini. Pada bab ini juga berisi tentang dasar teori yang menguraikan teori-teori yang digunakan dalam penelitian ini.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi penjelasan tentang langkah-langkah dalam melaksanakan penelitian ini. Langkah-langkah dalam penelitian ini antara lain peninjauan awal dan identifikasi masalah; studi literature; perumusan masalah dan tujuan penelitian; persiapan pengamatan; pengamatan dan pengukuran kerja; pengumpulan data; uji data; pengukuran waktu kerja; membuat peta kerja

setempat (sekarang); analisa perbaikan peta kerja setempat; membuat peta kerja setempat (usulan); membuat peta proses operasi; dan mengevaluasi output standar prosedur kerja.

BAB 4 PROFIL PERUSAHAAN DAN DATA

Pada bab ini berisi uraian mengenai sejarah berdirinya dan perkembangan dari PT. Hartono Istana Teknologi, Kudus. Bab ini juga berisi data-data yang menunjang dalam melakukan analisis dan lainnya.

BAB 5 ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi perhitungan waktu siklus, faktor penyesuaian (cara Westinghouse), waktu normal, faktor kelonggaran, waktu baku, peta kerja, Gambar tata letak alat dan meja kerja pada kondisi aktual (sekarang). Bagian ini juga berisi tentang hal-hal yang harus dilakukan untuk mengatasi masalah yang terjadi di stasiun kerja *speaker tower* dari peta kerja hasil pengamatan (kondisi awal ataupun sekarang) melalui perbaikan. Pada bab ini juga akan dilakukan pengembangan prinsip RETAD pada masalah yang ada.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan penelitian dan saran untuk penelitian-penelitian selanjutnya.