

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam melakukan suatu pekerjaan atau kegiatan tertentu, setiap orang perlu melakukan gerakan yang sesuai untuk menyelesaikan pekerjaannya, begitu juga halnya dengan kegiatan produksi. Gerakan yang dilakukan pada kegiatan produksi ini secara berulang-ulang dan dalam suatu periode waktu yang telah tersedia. Pergerakan yang dilakukan akan dapat mempengaruhi efektifitas dan efisiensi suatu kegiatan produksi. Oleh karena itu, gerakan kerja merupakan salah satu faktor yang cukup penting.

Namun pada saat dilihat secara langsung di lapangan, terutama di perusahaan industri manufaktur, gerakan-gerakan kerja yang dilakukan oleh operator atau pekerja saat melakukan kegiatan produksi sering kali tidak efektif dan tidak efisien. Banyak gerakan-gerakan kerja yang seharusnya tidak perlu dilakukan, yang akhirnya akan menyebabkan kegiatan produksi menjadi tidak efektif dan efisien.

Di dalam menganalisa dan mengevaluasi metode kerja guna memperoleh metode kerja yang lebih efisien, maka perlu mempertimbangkan prinsip-prinsip ekonomi gerakan (Wignjosoebroto, 1995). Telah ditetapkan suatu metode untuk menjadikan gerakan-gerakan kerja dapat lebih efektif dan efisien, sehingga waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dari suatu proses produksi dapat diketahui dan dapat dianalisa lebih lanjut apabila terdapat gerakan yang tidak diperlukan. Di samping itu, tata letak area kerja dan peralatan kerja juga berpengaruh terhadap gerakan-gerakan yang akan dilakukan oleh operator atau pekerja, sehingga tata letak area dan peralatan kerja harus dirancang dengan baik supaya gerakan-gerakan yang akan terjadi adalah optimal.

PT. MDR memiliki beberapa *work station* untuk membuat produk engsel pintu pada rantai produksinya. Dari hasil pengamatan dapat dilihat pada beberapa *work station* terdapat gerakan-gerakan yang belum optimal yang dilakukan oleh operator atau pekerja. Hal ini dikarenakan oleh salah

satu faktor yaitu gerakan tangan kanan dan tangan kiri yang yang belum seimbang, dan masih belum sesuai dengan prinsip-prinsip ekonomi gerakan. Ketidakseimbangan dalam bekerja dan posisi peralatan kerja yang kurang baik akan sangat berpengaruh terhadap banyaknya waktu kerja produksi yang digunakan. Saat ini, perusahaan hanya bisa memproduksi engsel sekitar 400 buah tiap harinya (8 jam kerja). Hal ini, cukup jauh dari target perusahaan sebesar 500 buah setiap harinya.

Untuk itu, peneliti ingin merancang ulang gerakan-gerakan kerja pada stasiun kerja yang ada dengan menggunakan metode *Method Time Measurement* (MTM) dan peta tangan kiri dan tangan kanan. Selain itu juga peneliti ingin memperbaiki tata letak fasilitas kerja yang ada sekarang.

1.2 Identifikasi dan Perumusan Masalah

Pada operasi-operasi yang diamati terlihat hal-hal yang tidak efisien, contohnya banyaknya waktu menganggur, tidak baiknya letak objek yang akan diproses, serta gerakan-gerakan yang tidak efisien yang menyebabkan dampak yang kurang baik pada kegiatan produksi sehingga waktu produksi yang digunakan menjadi tidak optimal. Tata letak area dan peralatan kerja juga merupakan salah satu faktor yang penting yang dapat mempengaruhi performansi kerja. Pada stasiun kerja produk engsel pintu diamati terdapat beberapa masalah yang menyebabkan terjadinya gerakan-gerakan yang tidak efisien dan tidak efektif. Maka dari itu perancangan ulang tata letak area dan peralatan kerja tersebut diharapkan dapat menyelesaikan masalah ini.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah :

1. Merancang ulang gerakan kerja pada stasiun-stasiun kerja yang ada dengan menggunakan *Method Time Measurement* (MTM) dan Peta tangan kanan dan tangan kiri.
2. Memperbaiki tata letak fasilitas kerja untuk meningkatkan hasil produksi.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang nantinya bisa didapatkan dari penelitian ini adalah bagi perusahaan dapat menjadi masukan yang bermanfaat dan membantu perusahaan dalam usahanya untuk meningkatkan produktifitas perusahaan dengan mengoptimalkan gerakan-gerakan kerja di stasiun-stasiun kerja yang ada.

1.5 Batasan Masalah

Agar objek penelitian dapat terarah dengan baik sesuai dengan yang diharapkan maka ruang lingkup pembahasan masalah akan dibatasi, yaitu pembahasan akan difokuskan kepada gerakan-gerakan kerja yang dilakukan oleh operator pada masing-masing *work station*.