

I. PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Setiap pelaku industri harus siap berkompetisi dan selalu meningkatkan kinerja yang dapat meningkatkan produktivitas, termasuk dalam bidang pengolahan pangan, salah satunya industri pengolahan ikan. Umumnya perusahaan pengolahan ikan di Indonesia dalam memproduksi masih menerapkan sistem manual dan semi-mekanik. Menurut Wignjosoebroto (2006) penerapan sistem semi-mekanik berpengaruh terhadap produktivitas. Masalah peningkatan produktivitas tidak dapat lepas dari faktor manusia yang dapat diamati, diteliti, dianalisis dan diperbaiki. Hal ini dilakukan sebagai usaha untuk mendapatkan alternatif cara kerja yang baik, efektif, dan efisien.

PT Inti Luhur Fuja Abadi (ILUFA) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang pengolahan ikan beku. Kapasitas produksi PT ILUFA ini mencapai 100 ton bahan baku/bulan. Proses produksi yang dijalankan oleh PT ILUFA masih secara manual dan semi mekanik. Tahapan proses yang dilakukan secara manual adalah pada proses pencucian, sortasi penerimaan, penyisikan, *pemfilletan*, *trimming*, *grading* dan *sizing*, penimbangan, pewadahan, dan *packing*. Sedangkan tahapan proses produksi yang dilakukan semi manual adalah pengisian gas CO, pengeluaran gas CO, pemvakuman, pembekuan, pengecekan logam, dan penyimpanan beku.

Trimming adalah proses dimana ikan yang telah *difillet* dicabut durinya kemudian dirapikan agar kenampakannya lebih baik. Pada pembuatan *fillet* ikan di PT ILUFA, proses *trimming* masih dilakukan secara manual. Apabila kapasitas produksi meningkat tenaga kerja bagian *trimming* memerlukan waktu relatif lebih lama.

Berdasarkan awal didapatkan jumlah tenaga kerja bagian *trimming* di PT ILUFA sebanyak 10 orang. Tenaga kerja bagian *trimming* tersebut melakukan pekerjaan dengan sikap berdiri membungkuk. Menurut Budiono (2003) sikap berdiri seseorang dalam bekerja akan mempengaruhi produktivitas kerja seseorang.

Selain itu, peralatan yang digunakan untuk *trimming* juga masih tergolong tradisional, yaitu menggunakan pisau dan pinset yang ujungnya dibelokkan sebagai pencabut duri. Peranan alat terhadap pekerjaan menurut Dhari (2009), sebagai segala sesuatu yang dapat membantu atau mempermudah manusia dalam proses input sistem kerja.

Berdasarkan pengamatan awal di PT ILUFA masih terdapat gerakan-gerakan pekerja yang tidak efisien pada saat bekerja. Gerakan yang tidak efisien yang dilakukan operator adalah pada saat proses *trimming* yaitu mengambil pinset, mengambil air dan mengambil *fillet*. Gerakan yang tidak efisien tersebut harus diminimalkan atau bahkan dihilangkan, agar lebih efisien dan sesuai dengan prinsip ekonomi gerakan. Setelah didapatkan elemen gerakan yang efisien maka elemen gerakan ini harus distandarkan sebagai metode kerja yang baru.

Metode kerja yang baik perlu dilakukan analisis terhadap metode kerja yang selama ini digunakan yang belum efisien. Berdasarkan latar belakang tersebut, perlu dilakukan analisis metode kerja dengan teknik studi gerak dan waktu pada bagian *trimming*. Dengan adanya analisis metode kerja ini diharapkan dapat mempengaruhi kenyamanan kerja dan meningkatkan produktivitas kerja.

1.2. BATASAN MASALAH

Dalam penyusunan tugas akhir ini terdapat beberapa macam batasan masalah sebagai berikut:

- a. Penelitian ini membahas tentang masalah metode kerja pada bagian pencabutan duri (*trimming*) dengan mengukur gerakan dan waktu kerja dari karyawan.
- b. Tidak membahas upah tenaga kerja yang berkaitan dengan produktivitas kerja.

1.3. RUMUSAN MASALAH

1. Bagaimana mengukur waktu kerja dan gerakan karyawan bagian *trimming* di PT ILUFA?
2. Bagaimana mengetahui pengaruh pengurangan gerakan tidak efektif pada bagian *trimming* terhadap efisiensi waktu kerja.

1.4. TUJUAN PENELITIAN

1. Mengetahui waktu kerja dan gerakan karyawan bagian *trimming* di PT ILUFA.
2. Mengetahui pengaruh pengurangan gerakan tidak efektif pada bagian *trimming* terhadap efisiensi waktu kerja.