

I. PENDAHULUAN

I.I Latar Belakang

Rokok biasanya berbentuk silinder dari kertas yang berukuran agak panjang sekitar 70 sampai 120 mm, pada umumnya berdiameter sekitar 10 mm yang berisi daun tembakau dan cengkeh yang sudah melewati proses pengecilan ukuran. (Kurniafitri 2015). Menurut penelitian Hasan (2013), menjelaskan bahwasannya Propinsi penghasil tanaman tembakau terbesar yakni Jawa Timur sebesar (58, 28%). Salah satu penduduk yang banyak membudidayakan tanaman tembakau di Propinsi Jawa Timur yakni pulau Madura, yang meliputi tiga Kabupaten dari empat Kabupaten yakni: Kabupaten Sampang, Pamekasan dan Sumenep.

Total luas lahan yang dibudidayakan tanaman tembakau di Madura pada tahun 2006 yakni 51,5% dan total luas lahan pada tahun 2010 mencapai 34,8%. Di Madura lebih mengembangkan budidaya tanaman tembakau dari pada jenis tanaman lain dikarenakan budidaya tanaman tembakau memberikan harapan keuntungannya lebih besar. Banyaknya jumlah tembakau yang ada di Madura menginisiatifkan beberapa industri untuk memanfaatkannya atau mengolah tanaman tembakau menjadi sebuah produk, salah satu olahan produk yang sudah dikembangkan yakni rokok pada XYZ yang terletak di Dusun Akkor Desa Batu Labang Kecamatan Palengaan Kabupaten Pamekasan Jawa Timur 69362.

Setiap perusahaan dituntut untuk bisa memberikan pelayanan yang terbaik untuk konsumennya. Baik dari segi kualitas yang diinginkan konsumen atau dari segi waktu pemenuhan kebutuhan akan produk yang diminta konsumen. Apabila perusahaan belum bisa memenuhi jumlah permintaan dan kebutuhan konsumennya maka bisa menyebabkan konsumen akan berpindah membeli produk ke perusahaan lain. Seperti pada perusahaan XYZ yang belum mampu memenuhi kebutuhan konsumennya. Pada XYZ memproduksi berdasarkan pesanan. Untuk memenuhi permintaan konsumen dalam hal ini perusahaan membutuhkan suatu waktu standart agar dapat diselesaikan tepat pada waktunya. Sebagaimana fungsi waktu standart adalah mengetahui jumlah tenaga kerja yang harus diperkerjakan. Dikarenakan pada perusahaan XYZ dalam menetapkan pemakaian jumlah tenaga kerja hanya berdasarkan perkiraan, jadi belum bisa memenuhi kebutuhan konsumen dikarenakan juga karyawannya yang kurang. Dengan waktu standart perusahaan

akan dapat menentukan output standart dan jumlah tenaga kerja yang pasti diperkerjakan, agar mampu memenuhi permintaan konsumen tepat waktu (Tarigan 2015).

Proses produksi merupakan proses yang mampu memberikan nilai guna lebih terhadap suatu barang yang sudah diolah. Bisa diartikan lain seperti tahapan yang dilakukan yang sebelumnya berupa bahan mentah menjadikan barang atau outputnya berupa barang jadi untuk memenuhi kebutuhan manusia dengan melibatkan faktor-faktor produksi didalam kegiatan produksinya (Rosa 2008).

Metode pada penelitian ini menggunakan *man and machine chart*. Menurut penelitian Wignjosoebroto (2008) waktu pada bagian bawah *man and machine chart* atau peta pekerja dan mesin merupakan waktu kerjanya, dimana waktu yang sudah diketahui ini mencerminkan waktu *standart* (dalam penyelesaian masing-masing tahapan kerja, untuk mengetahui waktu *standarrrt* bisa diketahui dengan mengikuti prosedur pengukuran kerja).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil penjelasan diatas dapat dirumuskan beberapa rumusan masalah, yakni:

1. Berapakah waktu *standart* yang dibutuhkan untuk menyelesaikan proses produksi mulai dari perajangan sampai proses pengemasan?
2. Bagaimana cara menentukan nilai *performance rating* (faktor penyesuaian)?

1.3 Batasan Penelitian

Batasan pada penelitian ini adalah:

1. Melakukan penelitian di Perusahaan XYZ yang berada di Pamekasan.
2. Melakukan pengukuran waktu kerja yang dilakukan secara langsung dengan alat bantu *stopwatch*.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan pada penelitian ini adalah:

1. Mengetahui waktu baku (*standart time*) untuk menyelesaikan proses produksi mulai dari perajangan sampai proses pengemasan.
2. Mengetahui *performance rating* (faktor penyesuaian) untuk memberikan penilaian atau mengevaluasi kecepatan kerja operator.

1.5 Manfaat Penelitian

1. Diperoleh waktu standart hasil analisis produksi rokok di XYZ.
2. Diperoleh cara penentuan *performance rating* (faktor penyesuaian).