

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar belakang

Peningkatan produktivitas merupakan salah satu cara untuk meningkatkan pendapatan perusahaan. Wignjosuebrotto (2008) menyebutkan produktivitas merupakan rasio input terhadap output. Sehingga dapat dikatakan bahwa produktivitas menyangkut semua elemen pada proses produksi seperti tenaga kerja, metode kerja dan sebagainya.

Munthe (2009) menyebutkan bahwa perbaikan metode kerja merupakan hal yang penting dalam peningkatan produktivitas perusahaan, karena dengan perbaikan metode kerja maka waktu proses pengerjaan akan berkurang. Sehingga output yang dihasilkan akan semakin besar dan tentunya akan meningkatkan pendapatan perusahaan.

Pendayagunaan tenaga kerja yang efektif sebagai bagian dalam sistem produksi harus melalui pertimbangan lebih. Jumlah tenaga kerja yang digunakan harus sesuai dengan kebutuhan dan besarnya beban kerja sehingga menghindari adanya tenaga kerja dengan beban kerja yang berlebihan. Besar beban kerja tersebut berbanding lurus dengan jumlah produksi yang ditargetkan oleh perusahaan. Jumlah tenaga kerja yang tidak tepat dapat menyebabkan penurunan kinerja dari pekerja yang secara otomatis akan menyebabkan turunnya produktivitas (Shopiana, 2006).

Pabrik Rokok 1001 Alami yang berlokasi di Pamekasan merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi 2 jenis rokok kretek yaitu merek 1001 Alami dan merek Jagad, dimana proses produksinya masih menggunakan teknik manual. Pabrik Rokok 1001 Alami dalam penentuan jumlah tenaga kerja dilakukan dengan intuisi dari supervisor pabrik, sehingga sangat bersifat subyektif. Hal ini menyebabkan perusahaan tidak mengetahui secara pasti apakah jumlah tenaga kerja tersebut optimal, kurang atau berlebih. Penentuan jumlah operator yang tepat hendaknya mendapatkan perhatian khusus karena memiliki pengaruh yang cukup besar pada produktivitas perusahaan. Seperti dalam

penelitian Shopiana (2006) dengan jumlah operator yang tepat perusahaan dapat menghemat biaya sebesar 6.13% dan peningkatan jumlah produksi sebesar 10.14%. Oleh sebab itu Pabrik Rokok 1001 Alami membutuhkan informasi penentuan jumlah operator yang tepat didasarkan pada waktu standar dan beban kerja yang berhubungan dengan target produksi.

Disamping itu, dalam proses pembuatan rokok masih terdapat gerakan-gerakan yang tidak sesuai dengan metode kerja yang ergonomis. Seperti kegiatan memindahkan kertas rokok dari tangan kanan ke tangan kiri dan penempatan peralatan kerja yang jauh dari jangkauan. Hal ini menyebabkan proses pengerjaan semakin lama. Sehingga perlu dilakukannya perbaikan metode kerja agar mendapatkan proses pengerjaan yang lebih singkat. Hal tersebut terlihat dari hasil penelitian pada pembuatan rokok sejenis, dimana setelah dilakukan perbaikan metode kerja mengurangi waktu penyelesaian pembuatan rokok sebesar 15% (Alifia, dkk. 2012), begitu juga pada penelitian proses pembuatan batako dimana waktu standar sebelum perbaikan metode kerja 2.214 menit/produk dan setelah dilakukan perbaikan metode kerja didapat waktu standar yang lebih ringkas yaitu sebesar 2.09 menit/produk (Aziz, 2012).

Oleh karena itu, dengan penelitian ini diharapkan perusahaan akan mendapatkan metode kerja baru yang lebih efektif dengan didasarkan dengan dasar-dasar metode kerja yang baik meliputi ekonomi gerakan dan penataan *lay out*, serta penentuan jumlah tenaga kerja yang optimal.

1.2. Perumusan masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, Pabrik Rokok 1001 Alami belum mempunyai acuan penentapan jumlah operator optimal dan metode kerja yang lebih efektif berdasar kaidah ergonomi. Sehingga rumusan masalah yang diangkat adalah bagaimana metode kerja yang lebih efektif dan cara penentuan jumlah operator optimal.

1.3. Tujuan penelitian

Berdasarkan permasalahan diatas, maka tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Mengukur dan menganalisis waktu standar standar pembuatan rokok pada pabrik rokok 1001 Alami.
2. Memberikan usulan perbaikan metode kerja pada pembuatan rokok pada pabrik rokok 1001 Alami.
3. Menentukan jumlah operator optimal pada pembuatan rokok pada pabrik rokok 1001 Alami.

1.4. Batasan

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian hanya pada bagian pelinting, *quality control* dan pengepakan.
2. Penelitian hanya dilakukan pada proses produksi produk kretek 1001 Alami.

1.5. Asumsi

Asumsi dalam penelitian ini adalah :

1. Saat dilakukan penelitian keadaan pabrik dalam kondisi tidak mengalami perubahan secara berarti seperti perubahan tata letak fasilitas dan sebagainya.
2. Saat penelitian operator bekerja secara normal dan wajar.

1.6. Manfaat penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan usulan metode kerja baru yang lebih efektif dan sesuai kaidah ergonomi.
2. Memberikan informasi pada perusahaan tentang jumlah operator yang optimal.