

## **BAB II**

### **TINJAUAN PUSTAKA**

#### **2.1 Tinjauan Umum**

Dalam suatu proyek konstruksi manusia berperan penting dalam segi hal pelaksanaan proyek konstruksi salah satunya tenaga kerja konstruksi. Tenaga kerja konstruksi merupakan salah satu penentu besarnya produktivitas sebuah proyek konstruksi. Tenaga kerja juga mempengaruhi persaingan dibidang konstruksi. Oleh karena itu, perlu dilakukan sebuah studi lebih dalam produktivitas tenaga kerja pada pekerjaan dinding.

#### **2.2 Penelitian Sebelumnya**

Berikut diuraikan beberapa penelitian terdahulu yang digunakan sebagai salah satu dasar acuan dari penelitian ini:

##### **2.2.1 Produktivitas Tenaga Kerja Pada Pemasangan Penutup Atap Genteng Di Lapangan**

Afriani (2018) telah melakukan studi produktivitas tenaga kerja pada pemasangan penutup atap genteng di lapangan. Penelitian dilakukan dikarenakan agar proyek dapat mendapatkan hasil yang maksimal dengan usaha yang minimal seperti mendapatkan kualitas pekerjaan yang baik, biaya proyek yang ekonomis, waktu yang singkat, dan keamanan yang terjamin dengan efektif yang efisien pada pemasangan penutup atap genteng.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan serta hasil analisis dan pembahasan, maka dapat ditarik simpulan adalah dari analisis *Method Productivity Delay Model* (MPDM) didapat koefisien waktu produksi rata-rata pasangan genteng sebesar 0,0101 sedangkan SNI sebesar 0,1. Selisih produktivitas sebesar 90%. Produktivitas tukang genteng lebih besar dibandingkan dengan SNI.

### **2.2.2 Perbandingan Produktivitas Tukang Batu pada Pekerjaan Dinding antara *Bricky Tool* dan SNI**

Pratama (2014) telah melakukan analisis perbandingan produktivitas tukang batu pada pekerjaan dinding antara *bricky tool* dan SNI. Penelitian ini dilakukan karena alasan kebutuhan rumah tinggal semakin meningkat sehingga semakin mendorong produsen berlomba-lomba semaksimal mungkin dalam pelayanannya. Seiring dengan berkembangnya proyek konstruksi, banyak alat yang diciptakan dan dikembangkan untuk membantu mempermudah pekerjaan proyek konstruksi termasuk *bricky tool*. Pada penelitian ini diketahuilah besarnya produktivitas tukang batu pada pekerjaan pemasangan batu bata. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan yaitu produktivitas tukang batu dalam mengerjakan pemasangan batu bata dengan menggunakan alat bantu rata-rata sebesar  $2,5 \text{ m}^2/\text{jam}$  dan dari analisis MPDM didapat koefisien waktu produksi rata-rata pemasangan batu bata dengan menggunakan alat bantu sebesar 0,082 sedangkan SNI sebesar 0,1. Selisih produktivitas sebesar 21,95% atau  $0,439 \text{ m}^2/\text{jam}$ .

### **2.2.3 Analisis Produktivitas Tenaga Kerja pada Pekerjaan Pengecatan dengan Metode MPDM**

Patriliawati (2014), telah melakukan analisis produktivitas tenaga kerja pada pekerjaan pengecatan dengan metode MPDM, dimana latar belakang penelitian ini adalah bahwasanya salah satu tenaga kerja proyek konstruksi yang mempunyai peranan cukup besar terhadap keberhasilan proyek adalah tukang cat, oleh karena produktivitasnya berperan langsung pada penyelesaian pekerjaan pengecatan dilapangan. Pada penelitian didapatkan kesimpulan bahwasanya dari hasil perhitungan produktivitas keseluruhan rata-rata dan produktivitas ideal rata-rata adalah  $10,887 \text{ m}^2/\text{jam}$  dan  $11,818 \text{ m}^2/\text{jam}$ . Dan dari hasil analisis MPDM pada pengamatan 10 tukang cat, faktor penundaan tenaga kerja yaitu sebesar 4974,00 detik dari total waktu seluruh penundaan. Presentase waktu penundaan adalah 7,53% serta perhitungan rata-rata efektivitas waktu kerja untuk 10 tukang cat sebesar 92,47%.

### 2.3 Perbedaan Penelitian Sebelumnya dengan Penelitian yang Akan Dilakukan

Penelitian sebelumnya merupakan penelitian yang menjadi salah satu dasar acuan untuk penelitian yang akan dilakukan. Pada setiap penelitian yang digunakan sebagai acuan terdapat perbedaan dengan penelitian yang akan dilakukan, yaitu sebagai berikut:

**Tabel 2. 1 Penelitian Sebelumnya dengan Penelitian yang Akan Dilakukan**

| No | Peneliti          | Judul Penelitian   | Tujuan  | Hasil Penelitian  |
|----|-------------------|--|---|---|
| 1. | Afriani,<br>20018 | Produktivitas<br>Tenaga Kerja<br>Pada Pemasangan<br>Penutup Atap<br>Genteng Di<br>Lapangan | selisih produktivitas tukang antara SNI dan praktik<br>pada pemasangan penutup atap genteng | Didapat koefisien waktu produksi<br>rata-rata pasangan genteng<br>sebesar 0,0101 sedangkan SNI<br>sebesar 0,1. Selisih produktivitas<br>sebesar 90%. Produktivitas tukang<br>genteng lebih besar dibandingkan<br>dengan SNI |

Lanjutan Tabel 2.1 Penelitian Sebelumnya dengan Penelitian yang Akan Dilakukan

| No | Peneliti         | Judul Penelitian   | Tujuan   | Hasil Penelitian   |
|----|------------------|--|--|--|
| 2. | Pratama,<br>2014 | Perbandingan<br>Produktivitas<br>Tukang Batu pada<br>Pekerjaan Dinding<br>antara Brickly<br>Tool dan SNI | <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Untuk mengetahui besarnya produktivitas tukang batu pada pekerjaan pasangan batu bata dengan alat bantu brickly tool</li> <li>b. Mengetahui waktu produksi pasangan batu bata dengan alat bantu brickly tool dibandingkan dengan SNI.</li> </ul> | <p>produktivitas tukang batu dalam mengerjakan pasangan batu bata dengan menggunakan alat bantu rata-rata sebesar <math>2,5 \text{ m}^2/\text{jam}</math> dan dari analisis MPDM didapat koefisien waktu produksi rata-rata pasangan batu bata dengan menggunakan alat bantu sebesar 0,082 sedangkan SNI sebesar 0,1. Selisih produktivitas sebesar 21,95% atau <math>0,439 \text{ m}^2/\text{jam}</math>.</p> |

Lanjutan Tabel 2.1 Penelitian Sebelumnya dengan Penelitian yang Akan Dilakukan

| No | Peneliti           | Judul Penelitian   | Tujuan  | Hasil Penelitian   |
|----|--------------------|--|---|--|
| 3. | Patriliawati, 2014 | Analisis Produktivitas Tenaga Kerja pada Pekerjaan Pengecatan dengan Metode MPDM | <p>a. Untuk mengetahui besarnya produktivitas pada pekerjaan pengecatan dengan menggunakan MPDM.</p> <p>b. Untuk menghitung efektivitas waktu kerja tukang pada pekerjaan pengecatan.</p> | <p>produktivitas keseluruhan rata-rata dan produktivitas ideal rata-rata adalah <math>10,887 m^2</math> jam dan <math>11,818 m^2</math> jam. Dan dari hasil analisis MPDM pada pengamatan 10 tukang cat, faktor penundaan tenaga kerja yaitu sebesar 4974,00 detik dari total waktu seluruh penundaan. Presentase waktu penundaan adalah 7,53% serta perhitungan rata-rata efektivitas waktu kerja untuk 10 tukang cat sebesar 92,47%.</p> |

**Lanjutan Tabel 2.1 Penelitian Sebelumnya dengan Penelitian yang Akan Dilakukan**

| <b>No</b> | <b>Peneliti</b> | <b>Judul Penelitian</b>   | <b>Tujuan</b>   | <b>Hasil Penelitian</b> |
|-----------|-----------------|---|---|-------------------------|
| 4.        | Mahdy,<br>2018  | Produktivitas<br>Tukang Pada<br>Pekerjaan<br>Dinding Bata<br>Merah dengan<br>Method<br>Productivity<br>Delay Model,<br>dan Field Rating | <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Mengetahui produktivitas tukang pada pekerjaan pasangan batu bata.</li> <li>b. Mengetahui perbandingan koefisien produktivitas tukang pada pekerjaan pasangan batu bata langsung dengan SNI.</li> <li>c. Mengetahui efektivitas harian tukang.</li> </ul> | -                       |

## 2.4 Posisi Penelitian Penulis

Posisi penelitian yang akan dilakukan adalah melakukan penelitian yang sedikit berbeda dari penelitian-penelitian sebelumnya dari penelitian yang akan dilakukan. Adapun penelitian yang akan dilakukan membahas mengenai produktivitas tukang pada pasangan batu bata dengan menggunakan metode MPDM dan *field rating* tanpa menggunakan alat bantu dalam pengerjaan pasangan batu bata tersebut sehingga pada setiap penelitian-penelitian sebelumnya memiliki perbedaan antara lain sebagai berikut: objek pekerjaan yang diteliti dan metode yang digunakan.

Posisi penelitian penulis berguna agar mengetahui perbedaan antara penelitian yang sudah dilakukan dengan penelitian yang akan dilakukan sehingga tidak terjadi plagiasi dalam penelitian.