

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini perkembangan industri manufaktur pada beberapa tahun ini sangatlah pesat, namun seiring dengan kondisi perekonomian yang tidak dapat dipastikan, banyak perusahaan harus berusaha untuk mencari langkah antisipasi terhadap kondisi atau keadaan yang dapat mengancam kelangsungan hidup perusahaan. Peningkatan produktivitas menjadi salah satu fokus untuk banyak perusahaan. Salah satu cara untuk meningkatkan produktivitas yaitu dengan cara mengefisienkan pekerja yang merupakan aset yang berpengaruh dalam kinerja perusahaan. Oleh karena itu, perlu diupayakan agar pengelolaan sumber daya manusia di dalam lingkungan perusahaan dilakukan secara optimal.

PT Yamaha Indonesia (YI) yang berdiri sejak tahun 1970, merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan dan perakitan alat musik piano. Sebagai salah satu cabang Perusahaan Yamaha *Coorporation* Jepang, PT Yamaha Indonesia dituntut untuk mampu bersaing dengan perusahaan anak cabang lainnya serta perusahaan piano dengan *merk* selain Yamaha di dunia. Dalam aktivitas produksinya terbagi menjadi beberapa kelompok kerja yang mempunyai jenis produksi yang berbeda tergantung dari proses produksi, jenis piano, dan jenis kabinet yang di proses. Untuk setiap kelompok kerja di PT. Yamaha Indonesia memberikan suatu proyek VSM & IE, dimana setiap kelompok kerja ditargetkan melakukan peningkatan produktifitas kerja hingga 15% untuk kabinet atau produk *assembly* dan 30% untuk kabinet atau produk non *assembly* dengan ditunjang dengan penerapan kaizen pada setiap kelompok kerja.

Permasalahan yang terdapat pada kelompok kerja *GP Action* adalah masih sering terlihat operator yang terkadang melakukan aktivitas selain pekerjaan utama, serta dari data efisiensi perusahaan setiap bulannya diketahui bahwa *trend* nilai efisiensi operator belum mencapai target dari nilai efisiensi yang ditetapkan perusahaan. Sehingga dari hal tersebut maka diperlukan adanya perbaikan mengenai pemerataan pembagian kerja operator di kelompok kerja *GP Action* supaya dapat tercipta kondisi yang lebih optimal serta didapatkan jumlah operator ideal. Kemudian dari keseimbangan beban kerja yang diterima operator diharapkan dapat menunjang kenaikan nilai efisiensi operator dan produktivitas untuk kelompok kerja *GP Action*.

Ketepatan dalam pembagian beban kerja akan memberikan efek-efek yang lebih baik pada suatu area kerja. Menurut Suma'mur didalam (Tarwaka & Bakri, 2010), beban yang ditanggung tenaga kerja yang sesuai dengan jenis pekerjaannya tidak akan memberatkan pekerja. Keseimbangan dan ketepatan beban kerja yang diterima oleh operator di stasiun kerja dapat mengurangi waktu menganggur operator sehingga meningkatkan efisiensi dan mengurangi pemborosan. Menurut Sedarmayanti (2010) didalam (Fathin Cega, Yogaswara, & Mardiansyah, 2017) Efisiensi merupakan suatu ukuran dalam membandingkan penggunaan masukan (*input*) yang direncanakan dengan penggunaan masukan yang sebenarnya terlaksana. Apabila masukan yang sebenarnya digunakan semakin besar penghematannya, maka tingkat efisiensi semakin tinggi, tetapi semakin kecil masukan yang dihemat, sehingga semakin rendah tingkat efisiensi. Pengertian efisiensi disini lebih berorientasi kepada masukan sedangkan masalah keluaran (*output*) kurang menjadi perhatian utama.

Dari permasalahan diatas, penentuan jumlah operator optimal dan pemerataan beban kerja dapat dilakukan dengan menggunakan metode *workload analysis* atau analisis beban kerja. Menurut Komaruddin (1996:235) dalam (Artadi, 2014), analisa beban kerja adalah proses untuk menetapkan jumlah jam kerja orang yang digunakan atau dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dalam waktu tertentu, atau dengan kata lain analisis beban kerja bertujuan untuk menentukan berapa jumlah personalia dan berapa jumlah tanggung jawab atau beban kerja yang tepat dilimpahkan kepada seorang pekerja.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas maka dapat dirumuskan permasalahan yang akan diangkat pada penelitian ini antara lain sebagai berikut :

Bagaimana nilai beban kerja masing-masing operator di kelompok kerja *GP Action* di PT. Yamaha Indonesia berdasarkan metode workload analysis ?

1.3 Batasan Masalah

Untuk mempermudah dalam pemecahan masalah dan agar penelitian ini lebih terarah, mudah dipahami dan topik yang dibahas tidak meluas, maka peneliti membatasi ruang lingkup permasalahan, adapun batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT Yamaha Indonesia
2. Pembahasan hanya pada proses assembly di kelompok kerja *GP Action* yaitu divisi yang membuat part action.
3. Penelitian hanya mencakup analisa beban kerja untuk mendapatkan keseimbangan beban kerja operator dan mendapatkan jumlah operator ideal.
4. Pengumpulan dan pengambilan data dilakukan pada bulan September-Desember 2017
5. Operator yang diteliti yaitu operator yang masih bekerja sampai akhir bulan Februari 2018

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mendapatkan nilai beban kerja masing-masing operator pada kelompok kerja *GP Action*
2. Mendapatkan keseimbangan beban kerja operator di kelompok kerja *GP Action*
3. Mendapatkan jumlah operator ideal untuk kelompok kerja *GP Action*

1.5 Manfaat Penulisan

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi semua pihak yaitu :

1. Bagi penulis sebagai sarana penerapan ilmu pengetahuan tentang bagaimana upaya untuk menyeimbangkan beban kerja operator serta untuk membuat suatu proses menjadi lebih efisien.
2. Bagi perusahaan, penelitian ini dapat meningkatkan nilai produktivitas dan efisiensi pada proses *assembly* di kelompok kerja *GP Action*.
3. Mengetahui faktor penyebab pemborosan (*waste*) untuk kemudian digunakan untuk menentukan langkah perbaikan yang akan dilakukan.
4. Bagi pembaca dapat digunakan sebagai referensi untuk menambah wawasan dan ilmu pengetahuan, digunakan sebagai salah satu landasan penelitian serupa serta dapat digunakan sebagai pembandingan bagi penelitian selanjutnya.

1.6 Sistematika Penulisan

Lebih lanjut penulisan tugas akhir ini tersusun atas beberapa bab dan sub bab. Adapun sistematika penulisan tugas akhir ini sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini terdiri atas uraian mengenai latar belakang masalah yang menjadi alasan penelitian ini dilakukan. Dilanjutkan dengan penulisan rumusan masalah yang merupakan pertanyaan-pertanyaan yang harus dijawab melalui penelitian yang dilakukan. Penulisan batasan penelitian dilakukan sebagai salah satu bentuk penentuan fokus penelitian agar penelitian yang dilakukan oleh peneliti tetap *on the focus* sehingga nantinya dapat memberikan hasil penelitian yang sesuai dengan tujuan penelitian dan dapat memberikan manfaat penelitian sesuai dengan apa yang diharapkan oleh peneliti.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Bab ini menerangkan sejumlah istilah-istilah yang digunakan oleh peneliti dalam penelitian ini. Bab ini pun akan mengemukakan penelitian-penelitian terdahulu yang pernah dilakukan oleh peneliti lain dan berkaitan dengan penelitian yang akan dilakukan oleh peneliti. Hal ini dilakukan agar penelitian yang dilakukan oleh peneliti memiliki dasar yang cukup kuat dan menjadi acuan bahwa apa yang diteliti oleh peneliti saat ini benar-benar original, belum pernah dilakukan oleh peneliti lain sebelumnya sehingga peneliti dapat menentukan posisi penelitiannya saat ini.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini menguraikan mengenai metode atau cara dalam melakukan penelitian ini, mulai dari pendahuluan, identifikasi masalah, studi pustaka, pengumpulan data, pengolahan data hingga pada penarikan kesimpulan dan pemberian saran.

BAB IV PENGUMPULAN DAN ANALISI DATA

Pada bab ini berisi tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana pengolahan data tersebut. Hasil pengolahan data menjadi acuan untuk pembahasan yang akan ditulis pada sub bab V yaitu pembahasan hasil yang diperoleh dari analisis beban kerja operator *GP Action*.

BAB V PEMBAHASAN

Pada bab ini diuraikan mengenai pembahasan hasil penelitian yang sesuai dengan tujuan penelitian yang akan menghasilkan rekomendasi bagi perusahaan.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan yang diperoleh melalui pembahasan penelitian serta saran yang dibuat berdasarkan pengalaman dan pertimbangan penulis yang diajukan kepada perusahaan dan kepada para peneliti dalam bidang sejenis.

DAFTAR PUSTAKA

Bagian ini akan memuat daftar sumber berbagai literatur yang digunakan dalam penelitian. Literatur-literatur tersebut digunakan untuk memperkuat asumsi, hipotesis, dan pernyataan yang terdapat pada penelitian ini.

LAMPIRAN