

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Industri Tekstil merupakan industri yang menyerap banyak tenaga kerja. Hal ini disebabkan karena industri tekstil membutuhkan banyak sumber daya manusia untuk dapat beroperasi. Namun pada dasarnya setiap perusahaan menginginkan tercapainya hasil produksi yang maksimum dengan penggunaan sumber daya yang minimum. Dengan memaksimalkan hasil produksi dan meminimalkan penggunaan sumber daya dapat meningkatkan laba untuk pelaku industri. Mesin tenun waterjet loom tipe LW541150 buatan Nissan merupakan mesin buatan tahun 1994 yang sudah berumur, namun masih digunakan hingga sekarang untuk pabrik tenun skala kecil hingga menengah contohnya seperti di PT. Maju Makmur Citaprasada. Pabrik tenun skala kecil hingga menengah beroperasi tanpa instruksi kerja dan mengandalkan mesin tenun tua sehingga sulit untuk mencapai hasil produksi maksimum, karena mesin yang sudah tua dan menambah waktu operator saat melayani mesin. Dengan tidak adanya instruksi kerja, maka operator tidak akan melakukan hal produktif apabila tidak ada mesin yang perlu dilayani. Perencanaan instruksi kerja yang baik harus sesuai dengan beban kerja karena berdampak pada optimalisasi pekerjaan meningkatkan produktivitas pekerja yang guna mengejar efisiensi yang tinggi. Beban kerja yang diberikan pada operator harus disesuaikan dengan kemampuan operator. Jika beban tidak tepat, misalnya terlalu ringan maka yang terjadi adalah operator akan banyak menganggur atau tidak produktif. Sebaliknya apabila beban yang ditugaskan pada operator terlalu berat maka yang terjadi adalah operator akan kewalahan dalam menangani tugasnya. Bertitik tolak dari keadaan di atas maka penulis melakukan penelitian berupa penyusunan usulan instruksi kerja untuk operator *weaving* di PT. Maju Makmur Citaprasada dan melakukan analisis tentang kesesuaian beban kerjanya dan dibuatlah penelitian yang disajikan dalam bentuk skripsi dengan judul: **“ANALISIS PENGARUH USULAN INSTRUKSI KERJA TERHADAP BEBAN KERJA OPERATOR WEAVING DI PT. MAJU MAKMUR CITAPRASADA”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang sudah dijelaskan, maka penulis mengidentifikasi permasalahan yang dapat dianalisa sebagai berikut: Bagaimanakah kesesuaian

beban kerja dari usulan instruksi kerja terhadap beban kerja operator *weaving* di PT. Maju Makmur Citaprasada.

1.3 Maksud dan Tujuan

Penelitian ini dimaksudkan untuk menguji kesesuaian beban kerja dari usulan instruksi kerja untuk operator *weaving* di PT. Maju Makmur Citaprasada.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh usulan instruksi kerja dan kesesuaiannya untuk operator *weaving* di PT. Maju Makmur Citaprasada.

1.4 Batasan Pembahasan

Untuk menghindari penyimpangan pembahasan dari maksud dan tujuan, maka diperlukan pembatasan masalah. Batasan masalah yang dibahas pada penelitian ini adalah :

a. Penelitian dilakukan di PT. Maju Makmur Citaprasada yang mengoperasikan mesin tenun *waterjet-loom* buatan Nissan dengan tipe LW 541150/541190 dan berfokus hanya pada kain SIDO dengan spesifikasi sebagai berikut :

Nomor benang lusi dan pakan : 75 Denier dan 150 Denier

Tetal lusi dan pakan : 90 helai/inchi dan 52 helai/inchi

Lebar Kain : 51,6 inchi

Jumlah Kamran : 8 kamran

RPM Mesin : 400 RPM

b. Usulan instruksi kerja operator *weaving* disusun berdasarkan keterangan uraian tugas operator *weaving* dari Manajer Produksi dan SKKNI C.13WVG003.013.1 Tahun 2019.

c. Dalam pengukuran kesesuaian beban kerja dari usulan instruksi kerja menggunakan metode *Work Sampling*.

1.5 Kerangka Berpikir

Perencanaan instruksi kerja yang baik harus sesuai dengan beban kerja karena berdampak pada optimalisasi pekerjaan meningkatkan produktivitas pekerja guna mengejar efisiensi tinggi. Beban kerja yang diberikan pada operator harus disesuaikan dengan kemampuan operator. Jika beban tidak tepat, misalnya

terlalu ringan maka yang terjadi adalah operator akan banyak menganggur atau tidak produktif. Sebaliknya apabila beban yang ditugaskan pada operator terlalu berat maka yang terjadi adalah operator akan kewalahan.

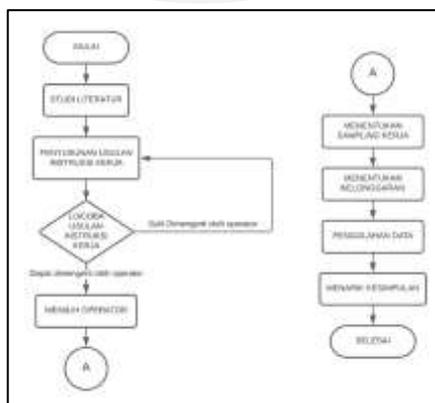
Analisa pengukuran beban kerja dilakukan dengan tujuan untuk mendapatkan data mengenai tingkat efektivitas serta efisiensi suatu pekerjaan berlandaskan pada banyaknya pekerjaan yang mesti dituntaskan (Anisa & Prastawa, 2019). Penentuan jumlah tenaga kerja tidak terlepas dari seberapa besar volume pekerjaan yang ditargetkan untuk diselesaikan dalam tiap siklus kerja baik hari, bulan, maupun tahun, dalam hal ini target volume pekerjaan, waktu baku, jumlah hari kerja, dan jam kerja merupakan acuan penyelesaian (Jasri, 2016).

Dalam pengukuran beban kerja dapat dipengaruhi *Rating Factor* dan *Allowance* pekerja. Pengukuran beban kerja akan dilaksanakan dengan cara *Work Sampling*. *Work sampling* digunakan untuk mengukur kegiatan operator dengan menghitung waktu yang digunakan untuk bekerja serta waktu yang tidak digunakan untuk bekerja dalam jam kerja mereka, sesudah itu disajikan dalam bentuk persentase (Maretno & Haryono, 2015).

Untuk menjaga produktifitas maka beban kerja harus ideal dan tidak terlalu memberatkan operator, namun tidak pula terlalu longgar sehingga menurunkan produktifitas. Idealnya beban kerja harus mendekati atau sama dengan satu. Apabila beban diatas satu, maka bisa dikatakan beban pekerjaan terlalu berat untuk operator. Apabila pekerja sudah mengalami kelebihan beban kerja baik itu mental maupun fisik, dibutuhkan pemulihan tenaga antara lain merupakan lamanya waktu rehat, periode rehat, dan frekuensi rehat (Pracinasari, 2013).

1.6 Metode Penelitian

Metodologi penelitian yang dilakukan bisa disajikan pada gambar dibawah ini:



Gambar 1.1 Flowchart Metode Penelitian

Berikut adalah penjelasan dari *flowchart* penelitian:

1. **Studi Literatur**

Studi pustaka, yaitu pengumpulan data referensi teori yang berhubungan dengan topik penelitian baik dari jurnal, karya ilmiah, dan lainnya.

2. **Penyusunan Usulan Instruksi Kerja**

Dasar penulis membuat usulan instruksi kerja adalah dari uraian tugas operator *weaving* sesuai penjelasan Manajer Produksi dan dibandingkan dengan literatur.

3. **Ujicoba Usulan Instruksi Kerja**

Usulan Instruksi Kerja diujicoba ke operator untuk memastikan keterbacaan dan memastikan tiap langkah dipahami dengan jelas oleh operator *weaving*.

4. **Memilih Operator**

Operator di pabrik PT. Maju Makmur Citaprasada tentu beragam. Operator yang dipilih adalah operator yang memenuhi syarat tertentu. Setiap operator pasti memiliki faktor penyesuaian (*rating factor*) yang berbeda-beda. Operator yang memenuhi syarat adalah operator yang faktor penyesuaian rata-rata (*average*). Faktor penyesuaian akan ditentukan dengan menyesuaikan variabel cara Westinghouse.

5. **Menentukan *Sampling* Kerja**

Kegiatan produktif dan non-produktif operator *weaving* dapat diketahui pada saat pengamatan *sampling* kerja dengan membandingkan kegiatan berdasarkan usulan instruksi kerja dengan kegiatan yang sebenarnya dilakukan selama melaksanakan pekerjaan. Persentase produktif dan non-produktif operator *weaving* dipengaruhi oleh aktivitas yang dilakukan operator *weaving* selama bekerja.

6. **Menentukan Kelonggaran**

Operator *weaving* mungkin mengambil waktu untuk kebutuhan pribadi, untuk istirahat dan hambatan-hambatan yang tidak dapat dihindarkan lagi. Suatu hal yang tidak mungkin bahwa seorang tidak mungkin bekerja seharian tanpa gangguan. Kelonggaran merupakan waktu yang dibutuhkan oleh pekerja yang terlatih agar dapat mencapai performansi kerja sesungguhnya jika ia bekerja secara normal. Faktor kelonggaran yang

digunakan adalah berdasarkan metode yang direkomendasikan oleh *International Labor Organization*.

7. Pengolahan Data

Setelah mendapatkan nilai faktor kesesuaian operator, *sampling* kerja, dan nilai kelonggaran dapat dilakukan pengolahan data. Data *sampling* kerja akan dilakukan uji kecukupan data dengan tingkat kepercayaan 95% dan tingkat ketelitian sebesar 10% dan ditentukan nilai rasio *delay*nya. Apabila data *sampling* kerja sudah memenuhi uji kecukupan data, maka akan dilanjutkan dengan tahap selanjutnya. Data yang ada akan diolah hingga dapat menentukan waktu siklus, waktu dasar, dan waktu normalnya. Setelah mendapatkan data waktu siklus, waktu dasar dan waktu normal maka beban kerja dapat ditentukan nilainya.

8. Menarik Kesimpulan dan Saran

Penulis menarik kesimpulan terkait pembahasan terkait penelitian yang telah dilakukan dan menyusun saran untuk pembaca, khususnya pihak PT. Maju Makmur Citaprasada.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi pengamatan dilakukan di PT. Maju Makmur Citaprasada yang berlokasi di Jalan Pangkalan Raja no 96, Desa Sukamukti, Kecamatan Majalaya, Kabupaten Bandung, Provinsi Jawa Barat, Indonesia (40382).