

# BAB I

## PENDAHULUAN

### **I.1 Latar Belakang Permasalahan**

Pengaturan metode kerja yang baik adalah memaksimalkan efisiensi dalam pelaksanaan suatu produksi. Sistem kerja terdiri dari empat komponen utama yaitu manusia, bahan, peralatan/fasilitas kerja dan lingkungan kerja seperti ruangan dengan udara dan keadaan pekerja lain disekelilingnya. Dari keempat komponen utama, komponen manusia adalah pusat dalam sistem kerja karena pada dasarnya manusia selain berperan sebagai perencana suatu sistem kerja juga sebagai pelaksana dan pengendali yang harus berinteraksi dengan sistem untuk dapat mengendalikan proses yang sedang berlangsung pada sistem kerja secara keseluruhan. Bila peningkatan efektifitas dapat dilakukan dengan cara menyeimbangkan gerakan tangan kiri dan tangan kanan, maka kelambatan kerja dapat diperkecil atau waktu yang diperlukan mengerjakan sesuatu dalam satu satuan dapat diperpendek.

Dengan metode yang diterapkan operator dalam bekerja, belum mengoptimalkan keseimbangan penggunaan tangan kiri dan tangan kanan sehingga menimbulkan delay, sehingga perbaikan metode kerja yang baru harus dibuat agar tercipta waktu yang semakin singkat, metode yang digunakan adalah metode tangan kiri dan tangan kanan. (Santo Kurniawan, 2006)

Peta tangan kiri dan tangan kanan adalah cara kerja yang dilakukan oleh operator yang dapat diuraikan berdasarkan elemen-elemen gerakannya dapat menganalisis adanya gerakan efektif dan tidak efektif. (Ina Siti Hasanah dan Duva Dilani Shaffar, Teknik Industri, Gunadarma)

PT. XYZ adalah sebuah perusahaan subkontrak yang didirikan pada tahun 2009 yang bergerak dalam penyediaan dan pembuatan komponen otomotif. Alamat : Jalan raya jati makmur no. 5 RT 002 RW 05, Jati makmur – Pondok gede, Bekasi. Salah satu produk yang dihasilkan adalah Clam U. Pada proses produksi Clam U hampir seluruh kegiatan bersifat manual dilakukan oleh gerakan tangan. Melalui pengamatan yang dilakukan adanya gerakan kurang efektif

sehingga waktu baku menyelesaikan pekerjaan menjadi lebih lama. Keadaan ini membuat waktu banyak terbuang tentunya akan menjadi kurang produktif.

Peta tangan kiri dan tangan kanan berguna untuk memperbaiki suatu stasiun kerja dengan menghilangkan atau mengurangi gerakan - gerakan yang tidak efektif dan efisien sehingga tentunya akan mempersingkat waktu kerja. Untuk pengerjaannya setiap operasi diuraikan menjadi elemen - elemen gerakan dan kemudian memilih elemen - elemen yang efektif. Apabila pekerjaan dilakukan dengan efektif maka waktu penyelesaian pekerjaan akan semakin singkat. Berdasarkan alasan tersebut peneliti mengangkat objek tersebut sebagai judul skripsi.

### **I.2 Rumusan Permasalahan**

Sehubungan dengan latar belakang permasalahan di atas masalah pokok yang menjadi fokus pembahasan adalah bagaimana cara mengurangi waktu baku dengan metode *motion and time study*.

### **I.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah mengurangi waktu baku melalui metode *motion and time study*.

### **I.4 Batasan Masalah**

Agar penelitian lebih terarah dan terfokus, serta dapat dicapai hasil yang sesuai dengan tujuan, maka penelitian ini dibatasi dalam hal-hal sebagai berikut :

- a. Penelitian ini menggunakan metode *motion and time study*
- b. Peneliti hanya meneliti pada produk Clam U
- c. Penelitian dilakukan di PT. XYZ
- d. Penelitian dilakukan oleh lima operator tetap di enam stasiun kerja

### **I.5 Manfaat Penelitian**

Dalam latar belakang yang telah dibahas diatas, maka dalam penelitian ini dapat diperoleh manfaat yaitu :

a. Bagi Peneliti

- 1) Menambah wawasan mengenai perbaikan *movement* dengan metode *motion and study* di pabrik pembuatan Clam U.
- 2) Menambah pengalaman dalam pengaplikasian metode *motion and time study*.

b. Bagi Universitas

- 1) Sebagai bahan pengetahuan di perpustakaan, yang mungkin dapat berguna bagi mahasiswa jurusan teknik industri.
- 2) Sebagai bahan acuan bagi universitas untuk melakukan atau mengadakan seminar mengenai upaya peningkatan produktivitas dengan mengurangi waktu baku melalui perbaikan – perbaikan gerakan.

c. Bagi Perusahaan

- 1) Sebagai bahan masukan dan bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan terkait peningkatan produktivitas dengan mengurangi waktu baku produksi.
- 2) Menambah loyalitas konsumen terhadap produk yang diproduksi perusahaan.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan pembahasannya, penulisan skripsi ini dibagi menjadi beberapa bab sebagai berikut :

### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi pembahasan secara garis besar mengenai penyusunan skripsi yang meliputi latar belakang masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan dan kegunaan penelitian, dan sistematika penulisan.

### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi konsep-konsep dan teori-teori yang berhubungan dengan permasalahan yang dirumuskan.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini berisi deskripsi tentang bagaimana penelitian akan dilaksanakan. Oleh karena itu pada bagian ini akan menguraikan tentang jenis dan sumber data, metode pengumpulan data, dan metode analisis.

### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini berisi bagaimana peneliti mengumpulkan data yang dibutuhkan dan Diuraikan serta mendeskripsi objek penelitian, analisis data, interpretasi hasil dan argumentasi terhadap hasil penelitian.

### **BAB V SIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini merupakan bab terakhir yang memuat simpulan dan saran.

