

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era global, persaingan menjadi makin tajam. Hanya perusahaan yang memiliki tenaga kerja yang sesuai dan terampil yang dapat menghasilkan kualitas dan kuantitas barang atau jasa yang sesuai dengan tuntutan pelanggan yang dapat memenangkan persaingan. Tenaga kerja merupakan salah satu aspek paling penting dalam proses manufaktur yaitu pengolahan dari bahan baku material hingga barang jadi produk. Tenaga kerja merupakan salah satu unsur utama dalam keberlangsungan proses aktivitas produksi didalam suatu perusahaan agar berjalan sesuai dengan target produksi dan dengan waktu yang telah ditentukan.

Banyak faktor yang mempengaruhi hasil penjualan produk suatu perusahaan. Salah satunya adalah jumlah tenaga kerja yang tersedia di perusahaan. Jumlah tenaga kerja yang tersedia pada suatu perusahaan seharusnya dapat menghasilkan produk sesuai target penjualan perusahaan, karena output yang dihasilkan suatu perusahaan adalah hasil dari aktivitas tenaga kerja yang ada didalamnya tentunya dengan bantuan mesin.

Tenaga kerja merupakan komponen yang rentan dalam perusahaan, karena bisa muncul banyaknya kesalahan selama kegiatan produksi yang terjadi, sehingga hal tersebut bisa berakibat ke banyak hal seperti biaya yang dikeluarkan, target produksi, delay nya proses produksi, proses produksi tidak sesuai SOP dll. Oleh sebab itu, diperlukan perencanaan sumber daya manusia dengan kualifikasi yang telah ditetapkan sebelumnya dan terancang dengan tepat dari tenaga kerja, apalagi perlunya adaptasi mesin/teknologi baru yang digunakan dalam proses produksi, dan target produksi yang tinggi sehingga membuat beban kerja pekerja meningkat.

PT. Chuhatsu Indonesia adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang otomotif. Untuk memenuhi permintaan dan kepuasan konsumen,

perusahaan ini selalu berusaha meningkatkan produksinya dengan cara selalu mengevaluasi kinerja dari setiap tenaga kerja didalamnya, disesuaikan dengan target perusahaan, sambil dipertimbangkan apakah perlu penambahan tenaga kerja/penggantian tenaga kerja untuk menjaga stabilitas serta meningkatkan output produksi perusahaan.

Pada plant 4 di PT. Chuhatsu Indonesia, masih banyak hal yang perlu dievaluasi, salah satunya adalah efisiensi produksi yang dihasilkan masih tergolong rendah sekitar 60%. Efisiensi sebesar 60% tersebut didapatkan dari sample data salah satu mesin di plant 4 pada bulan april 2019. Penyebab dari rendahnya efisiensi produksi pada plant 4, karena banyaknya loose time yang dihasilkan akibat tenaga kerja yang meninggalkan atau mematikan mesin dan juga adanya waktu set up mesin. Pada plant 4 ini, terdapat 9 line produksi yang menjadi perhatian. Setiap tenaga kerja yang ada harus bisa menjalankan mesin yang proses produksinya rata – rata 1,5 detik per part, Dengan target perusahaan per harinya 1000 pcs per jam nya, sehingga beban kerja yang diterima oleh tenaga kerja semakin tinggi.

Sehingga pada penelitian kali ini peneliti menggunakan Metode *Full Time Equivalent* untuk melakukan evaluasi kebutuhan tenaga kerja. Menurut Adawiyah (2013), *Full time Equivalent* (FTE) merupakan metode dimana waktu yang digunakan untuk menyelesaikan berbagai pekerjaan dibandingkan terhadap waktu kerja efektif yang tersedia. FTE bertujuan untuk mengubah jam beban kerja ke jumlah orang yang dibutuhkan untuk menyelesaikan pekerjaan tertentu.

Dari penjelasan tersebut dapat di ketahui bahwa dalam merencanakan jumlah tenaga kerja harus di sesuaikan dengan beban kerja yang ada agar tidak mengakibatkan kerugian atau pemborosan perusahaan yang akan berdampak pada penjualan target quantity produk. Sehingga penelitian ini bertujuan untuk mengukur waktu proses unit kerja sebagai acuan perhitungan beban kerja sebagai dasar perhitungan jumlah tenaga kerja sekaligus melakukan evaluasi permasalahan yang terjadi pada line produksi Plant 4 di PT.Chuhatsu Indonesia. Maka diharapkan dengan dilakukannya evaluasi berdasarkan waktu proses dan

beban kerja, manajemen sumber daya manusia menjadi lebih baik dan jumlah tenaga kerja ideal dengan beban kerja produksi yang dilakukan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut diatas masalah yang dihadapi perusahaan sekarang ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana beban kerja yang diterima oleh tenaga kerja apakah sesuai dengan beban kerja ideal yaitu 100%?
2. Bagaimana jumlah tenaga kerja dengan beban kerja yang diterima?
3. Bagaimana melakukan perencanaan sumber daya manusia untuk menentukan kebutuhan tenaga kerja yang sesuai dengan perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE) ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penulisan laporan ini adalah untuk :

1. Mengetahui beban kerja tiap tenaga kerja berdasarkan *jobdesk* yang dilakukan.
2. Menentukan jumlah tenaga kerja yang sesuai dengan beban kerja yang dilakukan.;
3. Melakukan perencanaan sumber daya manusia dengan menggunakan perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE) untuk kebijakan rekrutmen di masa mendatang

1.4 Pembatasan Masalah

Supaya dalam penelitian ini tidak menyimpang dari ketentuan yang telah ada, maka penulis membatasi ruang lingkup penelitian, meliputi :

1. Penelitian ini dilakukan pada kegiatan *manpower planning* dengan memperhatikan proses produksi dan uraian tugas pada departemen produksi plant 4 di PT Chuhatsu Indonesia.
2. Data yang dibutuhkan pada penelitian ini terfokus pada waktu proses produksi, uraian tugas dan aktivitas produksi, yang digunakan untuk menghitung *Full Time Equivalent* (FTE) yaitu

kesesuaian beban kerja yang diterima tenaga kerja dengan jumlah tenaga kerja yang seharusnya tersedia.

3. Penelitian dibatasi sampai pada usulan perencanaan sumber daya manusia dalam menentukan kebutuhan tenaga kerja dengan berdasarkan perhitungan *Full Time Equivalent* (FTE) untuk mengukur kesesuaian dengan beban kerja yang diterima

1.5 Manfaat Penelitian

Sedangkan manfaat penulisan laporan ini adalah sebagai berikut :

1. Sebagai bahan masukan terhadap proses perencanaan sumber daya manusia dalam penentuan kebutuhan tenaga kerja di plant 4 PT Chuhatsu Indonesia
2. Memberikan tools bagi Perusahaan dalam mengidentifikasi beban kerja yang diterima oleh tenaga kerja agar sesuai dengan standar yang ada, agar hasil proses produksi yang dilakukan oleh tenaga kerja bisa optimal.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah pemahaman serta penyajian laporan ini, maka diberikan sistematika dalam penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang gambaran singkat tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, ruang lingkup, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Merupakan pembahasan secara terperinci mengenai metode maupun teori-teori yang digunakan sebagai landasan untuk pemecahan masalah. Beberapa di antaranya adalah penjelasan mengenai konsep Manajemen Sumber Daya Manusia, Analisa beban kerja, *Fishbone Diagram* dan *Full Time Equivalent*.

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi mengenai tata cara dan langkah – langkah penelitian penulis serta Menggambarkan bagaimana langkah – langkah pengumpulan data yang dilakukan oleh peneliti, Untuk menganalisa permasalahan yang terjadi pada PT Chuhatsu Indonesia mengenai Faktor Internal dan Eksternal yang terjadi, Seperti objek penelitian, Data dan sumber data, Metode yang digunakan dan kerangka pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menampilkan tentang data – data yang didapatkan secara langsung dengan studi pustaka, observasi dan wawancara terkait waktu proses produksi per partnya dan waktu proses berdasar uraian tugas, Yang kemudian di data dipetakan dengan menggunakan *Workload Analysis* kemudian di olah dengan menggunakan metode *Full Time Equivalent* (FTE).

BAB V PENUTUP

Menyajikan hasil-hasil analisa terhadap data-data yang diperoleh dari sumber data yang telah di olah dengan metode *Full Time Equivalent* (FTE). Serta mendeskripsikan dan mengkategorikan beban kerja yang ada pada setiap stasiun kerja dan rekomendasi perencanaan sumber daya manusia dengan penambahan jumlah tenaga kerja pada stasiun kerja yang membutuhkan.

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR RIWAYAT HIDUP

DAFTAR LAMPIRAN