

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan manufaktur adalah perusahaan yang kegiatannya melibatkan penggunaan mesin dan tenaga kerja manusia untuk mengolah bahan mentah atau bahan baku menjadi barang jadi atau barang setengah jadi yang kemudian dijual kepada konsumen. Dalam industri manufaktur, salah satu sektor yang berkembang pesat di Indonesia adalah industri garmen atau konveksi. Industri ini terus mengalami pertumbuhan seiring dengan meningkatnya permintaan pasar yang didorong oleh pertumbuhan populasi dan perubahan tren *fashion*.

Produktivitas tenaga kerja merupakan salah satu faktor penentu keberhasilan dalam kegiatan operasional perusahaan, terutama pada industri manufaktur seperti garmen. Dalam industri ini, proses produksi yang melibatkan tenaga kerja manual, seperti operator jahit, memiliki peranan penting dalam mencapai target produksi yang telah ditetapkan. Efisiensi dan efektivitas kerja para operator jahit sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi dan keberlanjutan bisnis perusahaan.

Sebagai bagian dari industri ini, Saca Studio merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi garmen dan berlokasi di Jl. Bandung Pos Komplek Wartawan, Baleendah, Kabupaten Bandung. Perusahaan ini menghadapi tantangan dalam memastikan produktivitas tenaga kerja operator jahit tetap optimal. Produktivitas tenaga kerja sangat berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi dan keberlanjutan bisnis perusahaan. Dalam praktiknya, terdapat beberapa indikasi penurunan produktivitas yang terlihat dari adanya ketidaksesuaian antara target produksi dengan *output* aktual.

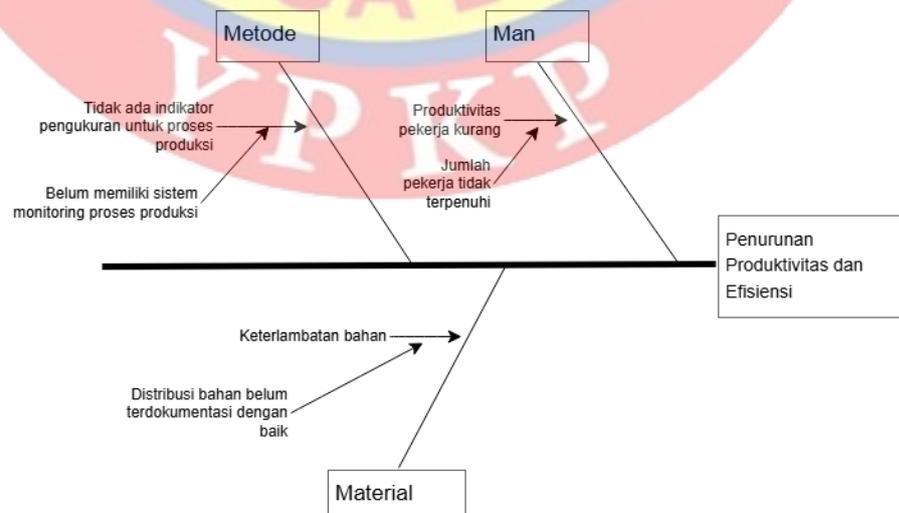
Data produksi Saca Studio selama setahun menunjukkan adanya ketidakstabilan antara permintaan dan jumlah produksi nyata, seperti yang ditunjukkan pada tabel berikut:

Tabel 1. 1 Tabel Permintaan dan Tabel Produksi

| No | Bulan | Permintaan | Jumlah Produksi Nyata | Selisih |
|--------------|--------|--------------|-----------------------|------------|
| 1 | Aug-21 | 816 | 769 | -47 |
| 2 | Sep-21 | 2436 | 2424 | -12 |
| 3 | Oct-21 | 1424 | 1385 | -39 |
| 4 | Nov-21 | 1588 | 1579 | -9 |
| 5 | Dec-21 | 3472 | 3300 | -172 |
| 6 | Jan-22 | 2452 | 2597 | 145 |
| 7 | Feb-22 | 1024 | 1109 | 85 |
| 8 | Mar-22 | 1532 | 1504 | -28 |
| 9 | Apr-22 | 808 | 913 | 105 |
| 10 | May-22 | 1840 | 1710 | -130 |
| 11 | Jun-22 | 1236 | 1147 | -89 |
| 12 | Jul-22 | 1028 | 978 | -50 |
| Total | | 19656 | 19415 | 241 |

Dari tabel di atas, terlihat bahwa terdapat bulan-bulan di mana produksi tidak mampu memenuhi permintaan, yang dapat menyebabkan keterlambatan dalam pengiriman produk ke pelanggan. Ketidaksiesuaian ini dapat disebabkan oleh berbagai faktor seperti efisiensi kerja yang rendah, kurangnya jumlah tenaga kerja saat permintaan meningkat, serta aktivitas non-produktif yang tinggi di lini produksi.

Untuk mengidentifikasi akar penyebab dari permasalahan ini, dilakukan analisis menggunakan *fishbone diagram* atau diagram sebab-akibat, seperti yang ditunjukkan pada gambar berikut:



Gambar 1. 1 Diagram Sebab Akibat

Berdasarkan analisis sebab-akibat pada diagram di atas, terdapat beberapa faktor utama yang menyebabkan penurunan produktivitas tenaga kerja, yaitu:

1. *Man* (Tenaga Kerja):
 - Kurangnya jumlah pekerja saat permintaan naik.
 - Produktivitas pegawai yang kurang optimal.
2. *Material* (Bahan Baku):
 - Keterlambatan bahan baku yang masuk ke proses produksi.
3. *Method* (Metode Kerja):
 - Tidak adanya indikator pengukuran produktivitas yang jelas.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk menganalisis produktivitas tenaga kerja secara objektif dan terukur adalah *Work Sampling*. Metode ini memungkinkan perusahaan untuk mengidentifikasi bagaimana waktu kerja tenaga kerja digunakan, baik untuk aktivitas produktif maupun non-produktif. Dengan demikian, perusahaan dapat memperoleh gambaran yang lebih akurat tentang tingkat produktivitas operator jahit serta faktor-faktor yang memengaruhinya.

Dengan menerapkan metode *Work Sampling*, penelitian ini bertujuan untuk memberikan rekomendasi perbaikan dalam pengelolaan waktu kerja operator jahit di Saca Studio. Dengan memahami pola kerja yang terjadi, perusahaan dapat merancang strategi yang lebih efektif dalam meningkatkan efisiensi kerja dan mencapai target produksi secara optimal. Oleh karena itu, penelitian ini menjadi penting untuk mendukung upaya Saca Studio dalam meningkatkan daya saingnya di industri garmen yang semakin kompetitif.

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi nyata dalam memahami dan mengatasi permasalahan produktivitas tenaga kerja operator jahit di Saca Studio, serta menjadi referensi bagi perusahaan lain yang memiliki permasalahan serupa.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas yang telah diuraikan sebelumnya, maka permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana tingkat efisiensi tenaga kerja operator jahit di Saca Studio?
2. Faktor apa saja yang mempengaruhi tingkat efisiensi tenaga kerja operator jahit di Saca Studio?
3. Apa rekomendasi yang dapat diberikan untuk meningkatkan produktivitas tenaga kerja operator jahit di Saca Studio?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk menganalisis efisiensi waktu kerja operator jahit di Saca Studio menggunakan metode *Work Sampling*. Secara khusus, tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui waktu produktif operator jahit.
2. Mengidentifikasi aktivitas kerja yang digunakan oleh operator jahit untuk aktivitas produktif dan tidak produktif.
3. Menentukan rekomendasi perbaikan yang dapat meningkatkan efisiensi waktu kerja dan waktu produktif tenaga kerja.

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan tidak terlalu meluas dan dapat lebih terarah, maka perlu dikemukakan beberapa batasan permasalahan sebagai berikut:

1. Penelitian hanya berfokus pada waktu produktif tenaga kerja operator jahit di Saca Studio
2. Metode yang digunakan untuk menganalisis waktu produktif adalah *Work Sampling*.

1.5 Waktu dan Tempat Penelitian

Tempat penelitian dilaksanakan di Saca Studio yang berlokasi di Jl. Bandung Pos Komplek Wartawan, Baleendah, Kec. Baleendah Kabupaten Bandung, Jawa Barat dengan waktu 6 hari kerja yang dimulai dari hari Senin sampai Sabtu.

1.6 Sistematika Penelitian

Untuk memudahkan dalam pembahasan dan untuk memudahkan pemahaman masalah penulisan laporan tugas akhir ini, penulis menyajikan kedalam beberapa bab utama yang saling terkait antara satu bab dengan bab

yang lain. Adapun sistematika penulisan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang uraian mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan, waktu dan tempat, batasan penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini berisi uraian teori-teori yang relevan dari permasalahan yang akan dibahas, yang berguna sebagai referensi dalam pemecahan masalah dan teori penunjang lainnya yang akan digunakan untuk menyelesaikan masalah yang akan diteliti oleh penulis.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi penjelasan tentang langkah-langkah pemecahan masalah yang akan dijelaskan dalam diagram alir pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisi penjelasan tentang pengumpulan data dan pengolahannya yang ditunjukkan untuk memecahkan masalah.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini berisi tentang analisis dan pembahasan mengenai hasil penelitian yang telah diolah pada bab sebelumnya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari seluruh masalah berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan penulis serta beberapa rekomendasi ide yang bersumber dari temuan penelitian yang dapat bermanfaat bagi perusahaan dalam pengembangan perusahaan.