

ABSTRACT

The thesis conducted at a food packaging company that produced paper plate. The company had some issues such as increasing paper prices as raw material, higher direct labor cost as effect of increasing minimum wages regulation and decreasing of production value (equivalent with sales value as job order characteristic) and threatening of market segment as global financial crisis. By keep maintaining its competitiveness, company should improve the productivity as it has less labor productivity and labor productivity was very important on high variety product.

Through processing chart, it's conducted measurement of value added time percentage, labor usage and process length. Then analyze the non value added activity.

New process method proposed by simplifying process on the non value added activity. From process chart indicated that value added time increased 14 up to 27 % compared with existing method and labor usage were less a person. In last 1 until 6 months record the efficiency & run waste were within company quality objective for both existing & proposed methods. It's mean the labor productivity with new method was improved 20 up to 33.3 % and head count quantity reduced 1 person per product type and space consumption reduced 2.25 m in length.

ABSTRAK

Penelitian dilakukan pada perusahaan pengemas makanan pada proses produksi *paper plate*. Masalah yang dihadapi perusahaan adalah naiknya harga kertas sebagai bahan baku produk, kenaikan upah tenaga kerja dan penurunan *production value* serta ancaman mengerucutnya pangsa pasar produk akibat krisis keuangan dunia. Untuk mempertahankan kompetisinya perusahaan dituntut meningkatkan produktivitas tenaga kerja dikarenakan rendahnya tingkat produktivitas tenaga kerja dan produktivitas tenaga kerja menjadi hal yang kritis pada industri manufaktur yang produknya beragam.

Dengan menggunakan diagram proses, dilakukan pengukuran persentase waktu yang menambahkan nilai, jumlah tenaga kerja dan *space consumption* metode semula. Kemudian dilakukan analisis terhadap aktivitas yang tidak menambahkan nilai.

Metode baru dibuat melalui penyederhanaan proses terhadap aktivitas yang tidak menambahkan nilai. Dari diagram proses dibandingkan dengan metode semula diperoleh kenaikan waktu yang menambahkan nilai sebesar 14 sampai 27 % dengan jumlah tenaga kerja yang berkurang 1 personel. Dari data dalam 1 sampai 6 bulan terakhir, diperoleh nilai efisiensi & *run waste* (out put) yang masih dalam target *quality objective* pada kedua metode. Artinya dengan out put yang masih dalam target dan input yang berkurang pada metode baru terjadi kenaikan produktivitas tenaga kerja *paper plates* berkisar 20 hingga 33.3 % dan *space consumption* berkurang sepanjang 2.25 m.

PENGESAHAN KARYA AKHIR

Judul : Analisis Produktivitas Tenaga Kerja Pada Industri
Pengemas Makanan

Bentuk : Riset Bisnis

Nama : Purwono

NIM : 55107110091

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : 30 Agustus 2009

Mengesahkan,
Ketua Program Studi Magister Manajemen

Dr. Ir. Har Adi Basri, M.Ec.

Pembimbing,

Ir. Dana Santoso, MEng.Sc, Ph.D.

PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini menyatakan dengan sebenar-benarnya bahwa semua pernyataan dalam Karya Akhir ini :

Judul : Analisis Produktivitas Tenaga Kerja Pada Perusahaan Pengemas Makanan

Bentuk Karya Akhir : Riset Bisnis

Nama : Purwono

NIM : 55107110091

Program : Pascasarjana Program Magister Manajemen

Tanggal : 30 Agustus 2009

Merupakan hasil studi pustaka, penelitian lapangan, dan karya akhir saya sendiri dengan bimbingan Dosen Pembimbing yang ditetapkan dengan Surat Keputusan Ketua Program Studi Magister Manajemen Universitas Mercu Buana.

Karya akhir ini belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar kesarjanaan pada program sejenis di perguruan tinggi lain. Semua informasi, data, dan hasil pengolahannya yang digunakan, telah dinyatakan secara jelas sumbernya dan dapat diperiksa kebenarannya.

Jakarta, 30 Agustus 2009

Purwono

KATA PENGANTAR

Puji Syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT atas segala limpahan rahmat dan hidayah-Nya. Shalawat dan salam semoga tetap tercurah kepada Nabi akhir zaman Muhammad SAW. Syukur juga kami haturkan dengan telah terselesaikannya penyusunan tesis dalam rangka menyelesaikan pendidikan di Program Pascasarjana Magister Manajemen pada Universitas Mercubuana.

Dalam kesempatan ini Penulis juga mengucapkan terima kasih yang tak terhingga kepada beberapa pihak yang telah membantu penulis dalam terselesaikannya tesis ini dan semoga mendapat balasan dari Allah SWT, diantaranya kepada :

1. Bp Ir. Dana Santoso, M.Eng.Sc, Ph.D selaku Pembimbing sekaligus Direktur Pascasarjana Universitas Mercubuana
2. Bp Dr. Ir. Har Adi Basri, M.Ec, selaku Ketua Program Magister Manajemen Universitas Mercubuana
3. Ibu Dr. Lien Herliana K, SE, MT, selaku dosen penguji
4. Seluruh Bapak/Ibu Dosen dan Staf Administrasi, Program Pascasarjana Program Studi Magister Manajemen yang tidak dapat kami sebutkan satu persatu
5. Istriku Lisa, dan anak-anakku Firda & Fathan yang telah berkorban karena hari Minggu/Sabtu-nya telah direlakan untuk digunakan kuliah oleh Penulis

6. Rekan-rekan seperjuangan Menteng-401: Yanson, Adi Poernomo dan rekan-rekan Operations Management - Suwarjono, Maulana Hakim, Rully Agusdin dan Anggun
7. Kepada semua pihak yang telah mendukung terselesaikannya karya akhir ini.

Penulis menyadari akan kekurangan tesis ini namun tetap berharap semoga tesis ini bermanfaat bagi berbagai pihak.

Penulis

DAFTAR ISI

ABSTRACT	i
ABSTRAK	ii
PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	ix
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	4
1.3 Maksud & Tujuan Masalah..	4
1.4 Manfaat & Kegunaan	5
1.5 Sistematika Penulisan	
5	
BAB II DESKRIPSI PERUSAHAAN	7
2.1 Sejarah	7
2.2 Lingkup Bidang Usaha	7
2.3 Sumberdaya	7
2.4 Tantangan Bisnis	8
2.5 Proses Bisnis	9

BAB III TINJAUAN PUSTAKA	10
3.1 Tinjauan Pustaka	10
3.2 Kerangka Pemikiran	26
BAB IV METODE PENELITIAN	27
4.1 Tempat & Waktu Penelitian	27
4.2 Metode Penelitian	27
27	
4.3 Metode Analisis	28
BAB V HASIL & ANALISIS	29
5.1 Hasil	29
5.2 Analisis	48
BAB VI KESIMPULAN & REKOMENDASI	55
6.1 Kesimpulan	55
6.2 Rekomendasi	55
DAFTAR PUSTAKA	56
LAMPIRAN	58
RIWAYAT HIDUP	61

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1. UMK Kabupaten Bekasi tahun 2007 – 2009	2
Tabel 1.2. Data penurunan jumlah order (<i>production value</i>) <i>paper plate</i> dalam 4 tahun terakhir	3
Tabel 2.1. <i>Production Value</i> total dalam 4 tahun terakhir	9
Tabel 3.1 Definisi produktivitas	10
Tabel 3.2. Jenis pemborosan & cara mereduksinya	15
Tabel 3.3. Simbol dalam diagram proses	18
Tabel 3.4 Contoh diagram proses perakitan <i>Hamburger</i>	19
Tabel 3.5. Data kapasitas mesin <i>paper plate</i> per tahun	24
Tabel 3.6. Jenis produk <i>paper plate</i> yang diproduksi dan kebutuhan tenaga kerja	25
Tabel 4.1 Variabel, dimensi dan indikator dalam penelitian	27
Tabel 5.1 Sampel jenis produk yang akan diteliti	29
Tabel 5.2 Diagram proses produk <i>Plain 6" coated @ 50 pcs</i> metode semula	31.
Tabel 5.3 Diagram proses produk <i>Plain 7" coated @ 50 pcs</i> metode semula	32
Tabel 5.4 Diagram proses produk <i>Plain 9" coated @ 50 pcs</i> metode semula	33
Tabel 5.5 Diagram proses produk <i>Plain 6" uncoated @ 50 pcs</i> metode semula	34

Tabel 5.6 Diagram proses produk <i>Plain 7" uncoated @ 50 pcs</i>	
metode semula	35
Tabel 5.7 Diagram proses produk <i>Plain 9" uncoated @ 50 pcs</i>	
metode semula	36
Tabel 5.8 Waktu yang tidak menambahkan nilai	37
Tabel 5.9 Diagram proses produk <i>Plain 6" coated @ 50 pcs</i>	
metode baru	42
Tabel 5.10 Diagram proses produk <i>Plain 7" coated @ 50 pcs</i>	
metode baru	43
Tabel 5.11 Diagram proses produk <i>Plain 9" coated @ 50 pcs</i>	
metode baru	44
Tabel 5.12 Diagram proses produk <i>Plain 6" uncoated @ 50 pcs</i>	
metode baru	45
Tabel 5.13 Diagram proses produk <i>Plain 7" uncoated @ 50 pcs</i>	
metode baru	46
Tabel 5.14 Diagram proses produk <i>Plain 9" Uncoated @ 50 pcs</i>	
Metode Baru	47
Tabel 5.15 <i>Improvement</i> dari Metode Semula ke Metode Baru	48
Tabel 5.16 Perbandingan Out put (Efisiensi & Run waste) antara Metode .	
Semula dan Metode Baru	51
Tabel 5.17 Peningkatan produktivitas tenaga kerja metode baru dibandingkan	
dengan metode semula	54

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Proses bisnis Perusahaan	9
Gambar 3.1 Produktivitas dan fleksibilitas dihubungkan dengan varietas dan jumlah produksi	12
Gambar 3.2 Aliran kerja metode lama pada <i>Paddy Hopkirk Factory</i>	17
Gambar 3.3 Aliran kerja metode baru pada <i>Paddy Hopkirk Factory</i>	17
Gambar 3.4 Proses produksi <i>paper plate</i>	22
Gambar 3.5 <i>Flow chart</i> produksi <i>paper plate</i>	23
Gambar 3.6 Kerangka pemikiran	26
Gambar 5.1 Diagram alir metode semula	30
Gambar 5.2 Diagram batang persentase waktu yang tidak menambahkan nilai	38
Gambar 5.3 <i>Flow chart</i> metode baru	40
Gambar 5.4 Diagram alir metode baru	41
Gambar 5.5 Hasil perbandingan efisiensi metode semula & metode baru ...	52
Gambar 5.6 Hasil perbandingan run waste metode semula & metode baru	52

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Data Efisiensi dan <i>Run Waste</i> Menggunakan Metode Semula	58
Lampiran 2. Data Efisiensi dan <i>Run Waste</i> Menggunakan Metode Baru	59