

## ABSTRAK

**Ahmad Daris, 2008** “Analisis Perbaikan Proses Kerja terhadap Produktivitas Kerja ,Studi kasus di PT Dia Electro Circuit Systems Indonesia” Tesis Program Pascasarjana, Program Magister Manajemen Universitas Mercu Buana Jakarta.

Tujuan pengelolaan operasional pada perusahaan adalah peningkatan produktivitas. Produktivitas adalah perbandingan seluruh sumber daya input terhadap barang atau jasa yang dihasilkan (output). Tugas manager operasional adalah meningkatkan perbandingan antara output dan input ini. Meningkatkan produktivitas berarti meningkatkan efisiensi. Ada 10 area keputusan strategi operasional produksi untuk meningkatkan produktivitas. Dari 10 strategi operasional produksi tersebut, peneliti hanya menganalisis perbaikan proses kerja dalam kaitannya dengan peningkatan produktivitas kerja dengan variabel waktu kerja.

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui urutan proses kerja yang dipergunakan dalam perusahaan. Dalam kaitannya dengan urutan semua proses tersebut, maka penulis menganalisis proses mana yang menghasilkan produk dan memberikan nilai tambah dan menganalisis pula proses mana yang tidak memberikan nilai tambah atau tidak menghasilkan produk. Proses yang tidak memberikan nilai tambah tersebut selanjutnya disebut proses pemborosan. Proses pemborosan inilah yang seharusnya dapat dihilangkan sampai semua proses memberikan nilai tambah sehingga akan menghasilkan produk yang banyak dalam waktu yang sesingkat-singkatnya. Penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai masukan/alternatif dalam meningkatkan produktivitas di PT DECSI khususnya, dan umumnya dapat berguna bagi ilmu pengetahuan.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah observasi langsung pada proses produksi di PT DECSI dengan mengambil data urutan proses kerja pada setiap proses waktu kerja pada bagian *Auto Crimping, Manual Crimping, Jointing, Sub Assembling dan Assembling Factory A dan Factory B*. Dari data penelitian tersebut didapatkan proses utama, proses sub utama, proses transportasi dan proses *lost*. Demikian juga dari masing-masing periksa didapatkan data produktivitasnya. Data tersebut kemudian dianalisis proses produktif atau tidaknya suatu urutan proses kerja.

Adapun kesimpulan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Total proses *Lost* yaitu urutan proses yang tidak berguna yang seharusnya diiadakan dalam proses produksi. Pada *Factory A* ada 11% proses *lost* dan pada *Factory B* ada 8% proses *lost* dari total waktu semua bagian yang diteliti. Proses *lost* ini jika diiadakan akan dapat menaikkan produktivitas. Contoh proses *lost* yang ada di PT DECSI adalah proses mengikat kabel, merapikan kabel, menggulung kabel, dan memasukkan kabel ke plastic cover. Proses ini seharusnya tidak perlu dilakukan. Peneliti sudah memberikan alternatif proses urutan kerja yang tergambar pada gambar 4 dalam lampiran ini untuk meminimalkan proses *lost*.
2. Total Proses Transportasi baik pada *Factory A* dan B adalah 7%. Proses ini seharusnya dapat diminimalkan dengan menata ulang material, alat dan urutan kerja. Jarak antara bagian yang satu dengan bagian yang lain bisa didekatkan. Peneliti mencoba memberikan alternatif proses kerja yang meminimalisasi transportasi dan proses *lost* pada gambar 4 dan 6.
3. Berdasarkan hasil analisis, Proses Utama atau proses yang memberikan nilai tambah dalam proses produktivitas kerja di PT DECSI yaitu pada *Factory A* adalah 66% dan *Factory B* adalah 74%. Proses kerja pada *Factory B* lebih produktif karena sistem produksinya mengalir dengan siklus yang cepat (sistem tarik) yaitu hanya membutuhkan waktu 2 hari. Sedangkan proses kerja di *Factory A* menggunakan sistem *stock* dengan siklus 6 hari kerja, sehingga banyak waktu *lost*. Dikarenakan juga di *Factory B* varian jumlah no part lebih kecil sehingga satu kali periode produksi jumlahnya lebih besar 150% dari factory A.
4. Peneliti sudah memberikan alternatif proses proses kerja untuk dapat meningkatkan produktivitas pada gambar 4.
5. Peneliti sudah mengidentifikasi sejumlah proses *lost* atau proses yang tidak memberikan nilai tambah seperti mengikat elemen dengan karet, menggulung elemen kabel, membetulkan kabel kusut, membuka dan memasang cover pengaman terminal, jarak pengambilan material 2 meter lebih padahal bisa didekatkan menjadi 1 meter. Juga proses menambahkan gulungan karet, merapikan dengan mengikat, dan membuka tali pengikat. Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai masukan untuk meningkatkan produktivitas kerja di PT DECSI khususnya dan seluruh perusahaan pada umumnya.