

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Perusahaan jasa merupakan suatu unit usaha yang kegiatannya memproduksi produk yang tidak berwujud atau jasa dengan tujuan untuk mendapatkan laba atau keuntungan. Perusahaan jasa dapat diartikan juga sebagai suatu perusahaan yang menjual jasa yang diproduksinya, bertujuan untuk memenuhi kebutuhan para konsumen dan mendapatkan keuntungan dari barang yang berasal dari konsumen. PT. SURTECKARIYA INDONESIA merupakan salah satunya.

Jasa *electroplating* merupakan jasa yang dijual oleh PT. SURTECKARIYA INDONESIA. *Electroplating* adalah proses melapisi metal dengan logam lain menggunakan sistim elektrolisa, dengan tujuan untuk mengubah tampilan metal menjadi tampak berbeda dari tampilan aslinya, misalnya besi berbahan karbon yang berwarna hitam jika di lapisi dengan logam krom akan tampak berwarna perak mengkilat. Tujuan utama dari proses *electroplating* (pelapisan logam) adalah untuk mengubah atau membuat kualitas permukaan suatu benda menjadi lebih baik atau lebih indah. Misalnya, membuat benda menjadi lebih tahan korosi, memiliki tampilan yang lebih estetik (contohnya piala), lebih tahan terhadap abrasi, lebih keras, dan kualitas-kualitas baik lainnya. *Electroplating* digunakan di berbagai industri, antara lain otomotif, perhiasan, konstruksi dan bangunan, peralatan listrik, peralatan elektronik dan konektor, busana, sanitasi, pengepakan, dan lain-lain.

Lingkungan kerja yang beresiko tinggi serta beban kerja yang dapat dibilang berat menjadi alasan perlunya dilakukan analisis beban kerja pada perusahaan tersebut. Analisis beban kerja merupakan metode yang biasa digunakan untuk menentukan jumlah atau kuantitas tenaga kerja yang diperlukan. Beban kerja yang didistribusikan secara tidak merata dapat mengakibatkan ketidaknyamanan suasana kerja karena karyawan merasa beban kerja yang dilakukannya terlalu berlebihan atau bahkan kekurangan (Sudaryo, 2018). Pemberian beban kerja yang efektif oleh perusahaan dapat mengetahui sejauh mana karyawannya dapat diberikan beban kerja yang maksimal dan sejauh mana pengaruhnya terhadap kinerja perusahaan itu sendiri, karena beban kerja sangat penting bagi sebuah perusahaan/instansi(Tjibrata

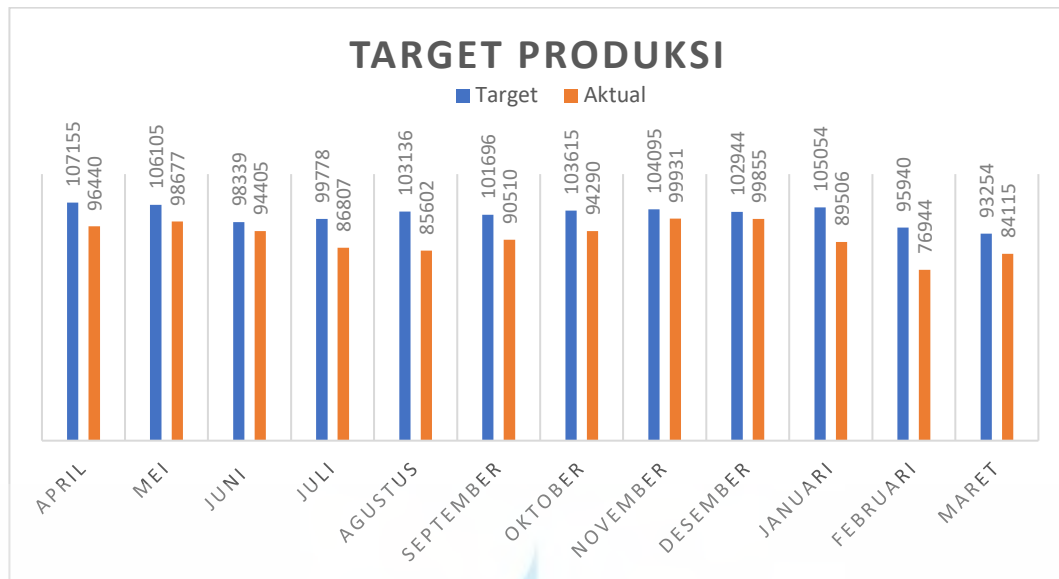
et al., 2017). Perencanaan dan pengelolaan sumber daya manusia dapat dilakukan melalui analisis beban kerja. Analisis beban kerja adalah proses untuk menetapkan jumlah jam kerja operator (*man-hours*) yang dibutuhkan untuk merampungkan beban kerja dalam waktu tertentu.

Ruang lingkup yang dipilih adalah line No. 31 yakni *line* HcR-1 (*Hardchrom*) *line* yang berdiri sejak tahun 2012 ini merupakan *line* yang memiliki beban kerja yang cukup besar di PT. SURTECKARIYA INDONESIA karena barang yang diproses termasuk cukup besar, berat dan memiliki proses yang berbeda dari *line* lainnya. Dimana proses yang dilakukan pada kegiatan produksinya sendiri terdiri dari 6 tahapan yakni proses ulir, *racking*, *loading*, *unracking*, *inspeksi* dan *packing* adapun pembagian karyawan dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 1.1. Pembagian Jobdesk Karyawan

Man Power	Proses
Operator 1	Ulir
Operator 2	Racking
Operator 3	Racking & Loading
Operator 4	Unracking & Ulir
Operator 5	Inspeksi
Operator 6	Packing

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa ada beberapa karyawan yang melakukan lebih dari satu proses sehingga karyawan tersebut akan menerima beban kerja yang lebih besar daripada karyawan yang lain. Hal tersebut dikarenakan angka produksi yang tidak stabil membuat pengaturan karyawan terkadang berubah-ubah yang hasilnya menyebabkan ketidakrataan beban kerja yang di tanggung oleh operator pada setiap bagiannya. dimana target yang ditentukan oleh perusahaan pada periode bulan April 2020 hingga Maret 2021 adalah sebagai berikut:



Gambar 1. 1. Target Produksi.

Dari diagram diatas dapat kita ketahui bahwa setiap bulan pada periode April 2020 hingga Maret 2021 tidak pernah mencapai target yang ditentukan perusahaan. Berdasarkan permasalahan tersebut diperlukan pengukuran beban kerja operator demi meningkatkan produktivitas kerja sehingga target perusahaan dapat tercapai.

Analisis beban kerja merupakan metode yang dapat digunakan untuk menghitung kebutuhan tenaga kerja yang optimal dalam menyelesaikan semua tugas di bagian atau departemen pada perusahaan (Madiun & Kakerissa, 2017). Menurut (Nurmasari et al., 2018) beban kerja merupakan upaya yang harus dikerluarkan oleh pekerja untuk menyelesaikan pekerjaannya. Penelitian ini melakukan identifikasi terhadap aktivitas pekerjaan yang dilakukan oleh setiap operator, kemudian menganalisis beban kerja setiap operator dalam satu pekerjaan dan menghitung jumlah kebutuhan karyawan Metode pengukuran waktu kerja dengan jam henti (*stopwatch*) adalah pengamatan waktu kerja secara langsung yang biasanya digunakan untuk pekerjaan yang memiliki waktu singkat dan berulang.

Dari penjelasan tersebut dapat diketahui bahwa dalam merencanakan jumlah tenaga kerja pada suatu *line* produksi perlu disesuaikan dengan beban kerja yang ada agar tidak terjadi kerugian atau pemborosan yang nantinya diterima oleh perusahaan dimana hal tersebut akan berdampak pada persaingan harga jual produk jasa yang di berikan perusahaan dengan harga jual produk jasa pesaing. Penelitian

ini bertujuan untuk mengidentifikasi beban kerja yang diterima oleh operator dan memberikan analisis serta usulan perbaikan agar beban kerja yang diterima masing-masing operator seimbang dan menetapkan jumlah optimal operator pada setiap tahapan produksi yang berlangsung pada *line* produksi HcR-1 (*Hardchrom*) PT. SURTECKARIYA INDONESIA.

### **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang sebelumnya maka dapat dirumuskan permasalahan yang akan diangkat antara lain sebagai berikut:

1. Bagaimana cara kuantifikasi beban kerja yang di terima oleh operator line HcR di PT. SURTECKARIYA INDONESIA?
2. Berapa jumlah tenaga kerja yang optimal berdasarkan hasil kuantifikasi beban kerja tersebut?

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengukur beban kerja yang diterima masing masing operator line Hcr di PT. SURTECKARIYA INDONESIA.
2. Menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal berdasarkan beban kerja.

### **1.4. Batasan Penelitian**

Untuk mempermudah pemecahan masalah serta agar penelitian ini tebih terarah dan agar topik yang dibahas tidak meluas, maka peneliti membatasi ruang lingkup permasalahan, adapapun Batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada line No. 31 Hcr di PT. SURTECKARIYA INDONESIA.
2. Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui beban kerja yang diterima oleh operator line HcR tanpa memperhatikan aspek keuangan.
3. Metode yang digunakan adalah metode *full time equivalent* (FTE). Metode *full time equivalent* (FTE) digunakan karena jumlah jam kerja dalam periode satu tahun setabil dan waktu peroses yang digunakan dapat dibilang seragam sehingga dalam proses perhitungan beban kerjapun akan menjadi mudah.

### **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan dibuat untuk memberikan gambaran secara umum tentang penelitian yang akan dilakukan, secara garis besar sistematika penulisan sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menjelaskan secara singkat mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan laporan TA.

#### **BAB II TINJAUAN PUTSAKA**

Bab ini memuat tinjauan deduktif dan induktif yang dapat membuktikan bahwa topik TA yang diangkat memenuhi syarat serta kriteria yang telah dijelaskan diatas.

#### **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini memuat objek penelitian, data yang digunakan serta tahapan yang telah dilakukan dalam penelitian secara ringkas dan jelas. Metode ini dapat meliputi metode pengumpulan data, alat bantu analisa data yang akan dipakai dan sesuai dengan bagan alur yang telah dibuat. Urutan langkah yang telah ditetapkan tersebut merupakan suatu karnagka yang dijadikan pedoman dalam pelaksanaan penelitian.

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

Bab ini berisis tentang proses pengumpulan data untuk dapat diolah dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Bab ini merupakan acuan untuk pembahasan yang akan ditulis pada bab v yaitu pembahasan hasil penelitian.

#### **BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi pembahasan hasil yang diperoleh dalam penelitian dimana kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian akan menghasilkan rekomendasi bagi perusahaan.

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari pengolahan data secara menyeluruh serta diberikan juga saran, baik untuk pihak perusahaan maupun untuk pengembangan penelitian selanjutnya

## DAFTAR PUSTAKA

Daftar pustaka adalah suatu susunan tulisan di akhir sebuah karya ilmiah yang isinya berupa nama penulis, judul tulisan, penerbit, identitas penerbit, dan tahun terbit. Daftar pustaka ini digunakan sebagai sumber atau rujukan seorang penulis dalam berkarya.

