

BAB I

PENDAHULUAN

Untuk memberikan gambaran secara garis besar mengenai rancangan penelitian, maka akan dijelaskan beberapa hal melalui latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan, asumsi, tujuan penelitian serta manfaat penelitian.

1.1 Latar Belakang

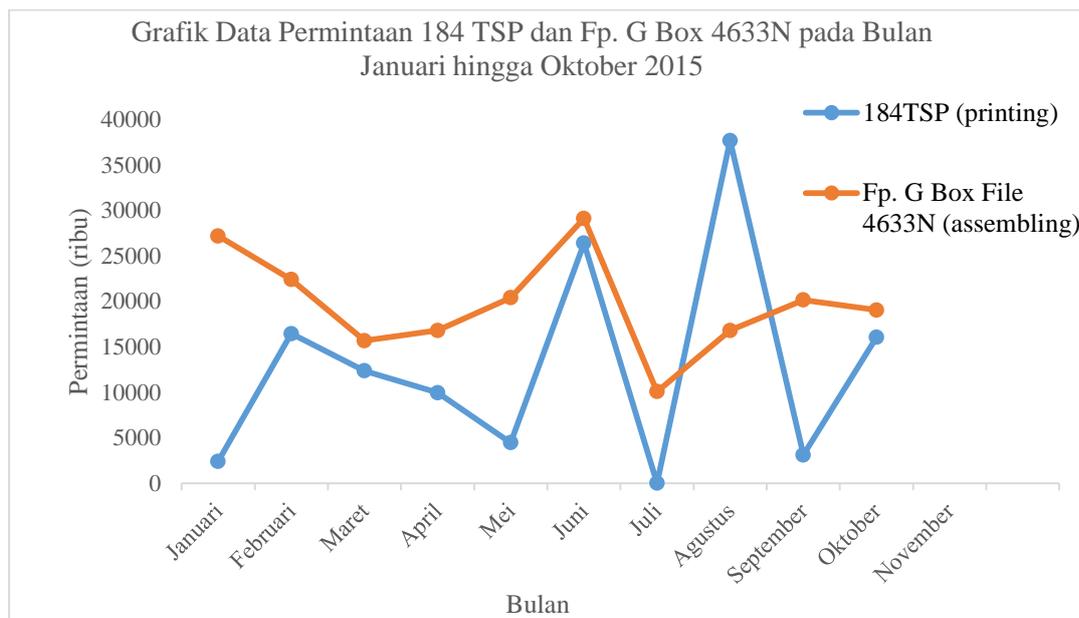
Perkembangan bisnis di Indonesia kini telah meningkat sangat pesat, baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan yang bergerak di bidang jasa. Perusahaan dituntut untuk menyesuaikan dengan perkembangan yang ada dengan melakukan perbaikan maupun peningkatan kinerja. Hal ini dilakukan agar perusahaan tetap bisa mencapai tingkat efektifitas dan efisiensi dalam kegiatan produksi. Menurut Rahmadhani (2014) efektifitas dan efisiensi merupakan hal yang perlu diperhatikan dalam suatu kegiatan produksi untuk menjamin ketersediaan produk dalam memenuhi kebutuhan pelanggan. Dalam pencapaian efektifitas dan efisiensi kegiatan produksi terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi, salah satunya adalah penentuan jumlah tenaga kerja yang tepat. Tenaga kerja mempengaruhi produktifitas suatu perusahaan, baik dalam hal jumlah maupun kemampuan.

PT King Jim Indonesia (KJI) merupakan anak perusahaan dari PT King Jim Jepang yang merupakan produsen *document file* dengan sistem *Make to Order* (MTO), dimana PT KJI memproduksi *document file* sesuai dengan permintaan dari King Jim Jepang. Sedangkan PT King Jim Jepang menggunakan sistem *Make to Stock* (MTS), dimana PT KJI memproduksi item sebagai persediaan sebelum pesanan konsumen diterima. Produk jadi dari PT KJI ini 90% diekspor ke Jepang (King Jim Co, Kokuyo S&T Co dan Kyokuto Associates Co) dan 10% nya dipasarkan di pasar lokal (PT Perdana Makmur Abadi, PT Perosorb Indonesia, PT Amstron Industri Indonesia, PT Datascrip, PT Tjiwi Kimia, dan PT Ace Hardware Indonesia).

Sistem produksi MTO menjalankan produksinya sesuai dengan pesanan dari konsumen, sehingga tingkat permintaannya tidak pasti. Perencanaan kebutuhan tenaga kerja menjadi kegiatan penting dalam menjalankan sistem produksi yang peka terhadap permintaan yang fluktuatif (Rahman, 2011). Perencanaan jumlah tenaga kerja di KJI sendiri masih kurang optimal dikarenakan masih adanya kekurangan atau kelebihan jumlah

tenaga kerja dalam perencanaannya. Hal ini menyebabkan adanya pemindahan tenaga kerja yang menganggur untuk dialokasikan ke stasiun kerja lain (transfer operator), seperti yang terjadi pada stasiun *printing* dan *assembling* di PT KJI. PT KJI menerapkan sistem kerja kontrak yang dipekerjakan setiap hari bersama pekerja tetap. Setiap tipe produk mempunyai *high season* dan *low season* yang berbeda-beda. Ketika mengalami *low season* pekerja kontrak pada stasiun tersebut dipindah ke stasiun yang produknya mengalami *high season*. Misalnya, pada saat tipe produk yang melalui *printing* mengalami *low season* maka beberapa pekerja kontraknya dipindahkan ke stasiun lain, salah satunya yaitu stasiun *assembling*.

Penelitian ini hanya pada lingkup stasiun *printing* dan *assembling* saja, sehingga produk yang akan diamati pada penelitian ini hanya produk yang dalam urutan proses produksinya melalui stasiun *printing* dan *assembling* dan yang sedang diproduksi pada saat penelitian. Terdapat berbagai jenis produk yang diproduksi di stasiun *printing* maupun *assembling*, kemudian dikelompokkan berdasarkan kesamaan proses. Namun, dari pengelompokan produk tersebut yang akan digunakan sebagai objek penelitian hanya beberapa produk yang memiliki kontribusi yang besar terhadap total produksi setiap bulannya. Pada stasiun *printing* produk yang akan diamati adalah 184TSP, 184TSPW, 7181T, 4432, dan 2633. Sedangkan pada stasiun *assembling* adalah fp g box file 4633N, fp g box file 4653, fp 7181TW, fp 132C, fp 3672, fp 7181T, fp 184TSP, dan fp 184TSPW. Gambar 1.1 menunjukkan data permintaan 10 bulan terakhir dari salah satu produk yang akan diamati di stasiun *printing* dan di stasiun *assembling*.



Gambar 1.1 Grafik data permintaan historis 184tsp dan fp g box 4633n periode Januari hingga Oktober 2015

Dari Gambar 1.1 terlihat perbedaan jumlah permintaan produk antara 184TSP dan *fp g box file 4633N*. Pola dari permintaanya menunjukkan adanya permintaan yang fluktuatif dari kedua produk.

Dari permasalahan yang telah dipaparkan diketahui bahwa penentuan kebutuhan tenaga kerja masih kurang optimal, sehingga terjadi transfer operator tanpa penugasan yang pasti dalam proses produksi khususnya pada stasiun *printing* dan *assembling*. PT KJI membutuhkan perencanaan kebutuhan tenaga kerja yang lebih baik sehingga kekurangan maupun kelebihan tenaga kerja dapat diminimalisir. Perencanaan kebutuhan tenaga kerja ini dapat diselesaikan salah satunya dengan menggunakan *aggregate planning*. Menurut Nasution dan Prasetyawan (2008), *aggregate planning* mempertimbangkan semua sumber daya yang berupa kapasitas mesin yang tersedia, jumlah tenaga kerja yang ada, tingkat persediaan yang ditentukan, dan penjadwalannya. Dalam penelitian *input* perencanaan agregat dengan menggunakan data sekunder yaitu hasil *forecast* dari King Jim Jepang yang akan digunakan sebagai data permintaan.

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *chase strategy* serta *level strategy* dan *mixed strategy* sebagai pembanding metode mana yang lebih optimal hasilnya jika diterapkan di perusahaan. Diharapkan dengan metode ini dapat menyelesaikan permasalahan perencanaan kebutuhan tenaga kerja pada proses produksi di PT King Jim Indonesia, sehingga perencanaan tenaga kerjanya menjadi lebih optimal.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan penjelasan pada latar belakang, maka dapat diidentifikasi permasalahan sebagai berikut.

1. Dengan penerapan sistem *make to order* menyebabkan adanya permintaan produk yang tidak pasti, sehingga menimbulkan perbedaan kebutuhan tenaga kerja berdasarkan permintaan khususnya pada stasiun *printing* dan *assembling*.
2. Penentuan kebutuhan tenaga kerja yang diterapkan oleh PT KJI masih belum optimal karena masih sering terjadi transfer operator dikarenakan kelebihan atau kekurangan tenaga kerja.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan pada latar belakang dan identifikasi masalah, maka dapat ditarik rumusan masalah sebagai berikut.

1. Berapa jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan serta biaya yang dihasilkan di stasiun *printing* dan *assembling* dengan menggunakan *chase strategy*, *level strategy* dan *mixed strategy*?
2. Bagaimana perbandingan penentuan jumlah tenaga kerja dan biaya yang dihasilkan antara metode *chase strategy*, *level strategy* dan *mixed strategy* dengan metode yang diterapkan di perusahaan?

1.4 Batasan Masalah

Agar penulisan penelitian ini dilakukan dengan baik dan pembahasan dapat terfokus, maka dibuat batasan dalam penelitian sebagai berikut.

1. Penentuan jumlah tenaga kerja hanya dilakukan pada bagian produksi yaitu stasiun *printing* dan *assembling*.
2. Data historis permintaan produk yang digunakan adalah data permintaan periode Januari 2015 hingga Oktober 2015.

1.5 Asumsi Penelitian

Asumsi yang digunakan selama penelitian ini sebagai berikut.

1. Produk yang digunakan dalam penelitian dianggap sudah mewakili dari semua produk yang diproduksi di *printing* dan *assembling*.
2. Tidak ada perawatan dan penurunan kinerja mesin.
3. Suku bunga bank yang berlaku pada saat penelitian sebesar 7,5% per tahun atau 0,63% perbulan.
4. Nilai tukar 1 USD sama dengan Rp 13.000.

1.6 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai dari penelitian ini sebagai berikut.

1. Melakukan perhitungan kebutuhan jumlah tenaga kerja serta total biaya pada stasiun *printing* dan *assembling* menggunakan *chase strategy*, *level strategy* dan *mixed strategy*.
2. Melakukan perbandingan masing-masing metode yaitu *chase strategy*, *level strategy* dan *mixed strategy* dengan metode yang diterapkan PT KJI berdasarkan total biaya.

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang ingin dicapai dari penelitian ini sebagai berikut.

1. Hasil dari penelitian ini dapat dijadikan bahan evaluasi untuk memperbaiki sistem penentuan kebutuhan tenaga kerja di PT KJI.
2. Jumlah kebutuhan tenaga kerja lebih optimal, sehingga tidak terjadi kekurangan maupun kelebihan khususnya di stasiun *printing* dan *assembling*.
3. Diharapkan hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi bagi mahasiswa yang melakukan penelitian untuk menentukan jumlah tenaga kerja.

Halaman ini sengaja dikosongkan