

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Produktivitas adalah kemampuan memperoleh manfaat yang sebesar-besarnya dari sarana dan prasarana yang tersedia dengan menghasilkan *output* yang optimal bahkan kalau mungkin maksimal (Siagian, 2003). Produktivitas juga diartikan sebagai tingkatan efisiensi dalam memproduksi barang atau jasa.

Ikkal elektronik adalah usaha yang bergerak dibidang industri jasa, dan layanan yang dihasilkan adalah perbaikan elektronik. Barang-barang elektronik yang dapat diperbaiki memiliki bermacam ragam model termasuk jenis-jenisnya, jenis barang elektronik yang diperbaiki berjumlah 6 yaitu, televisi, mesin cuci, kipas angin, tape mobil, komputer dan playstation. Tujuan dari penelitian ini yaitu untuk meningkatkan output produktivitas jasa di Usaha Kecil Menengah Ikkal Elektronik menggunakan metode *Maynard Operational Sequence Technique*.

Ikkal elektronik mempekerjakan 5 karyawan/pekerja, 2 kasir yang bertugas menerima pelanggan, 3 teknisi elektronik bertugas memperbaiki barang elektronik yang memiliki kerusakan berdasarkan keluhan pelanggan dan pemeriksaan lebih lanjut. Saat ini Ikkal elektronik memiliki 3 meja kerja yaitu meja kerja I untuk perbaikan televisi, tape mobil, meja kerja II untuk memperbaiki kipas angin, komputer dan meja kerja III untuk perbaikan mesin cuci.

Pada periode Maret 2020 jenis barang yang paling sering diperbaiki adalah kipas angin, hal ini dikarenakan pemesanan atau orderan terbanyak yang diterima

pihak pengusaha adalah satu jenis tersebut. Adapun jenis tersebut yaitu kipas angin berdiri (*Standing Fan*), merek Cosmos.

Dari hasil pengamatan dan wawancara langsung ke pihak pengusaha dan pekerja, fakta yang ditemukan adalah jumlah jasa perbaikan kipas angin yang dihasilkan tidak memenuhi target waktu sesuai pemesanan dari pelanggan. Penyebabnya adalah waktu proses operasi yang sangat lama. Waktu proses operasi yang lama ini dipengaruhi oleh tingkat kerusakan barang elektronik yang diperbaiki, kondisi pekerja, banyaknya gerakan-gerakan yang dapat dikombinasikan tetapi dilakukan secara terpisah.

Untuk mengatasi masalah tersebut akan dilakukan pengukuran waktu baku untuk metode kerja yang sekarang. Kemudian akan dilakukan perbaikan metode kerja yang dilakukan oleh pekerja. Setelah dilakukan perbaikan metode kerja maka dilakukan pengukuran waktu baku yang baru untuk metode kerja yang baru. Kemudian dianalisis apakah perbaikan metode kerja tersebut memberi pengaruh terhadap waktu proses, dan output standar dari pada operator. Pengukuran waktu baku akan dilakukan menggunakan metode MOST (*Maynard Operational Sequence Technique*).

MOST (*Maynard Operational Sequence Technique*) adalah salah satu sistem pengukuran kerja yang disusun berdasarkan urutan sub-sub aktivitas atau gerakan. Sub-sub aktivitas ini pada dasarnya diperoleh dari gerakan-gerakan yang memiliki pola-pola berulang seperti menjangkau, memegang, bergerak, dan memposisikan objek serta pola-pola tersebut di identifikasikan dan diatur sebagai suatu urutan kejadian yang diikuti dengan perpindahan objek.

Dengan MOST, sistem pengukuran waktu dengan cara tak langsung dapat dilakukan lima kali lebih cepat dibandingkan *Method Time Measurement-1* (Niebel dan Freivalds, 2003).

Berdasarkan uraian diatas, penelitian mengenai analisis waktu dan studi gerak dalam meningkatkan produktivitas usaha IBL elektronik sangat menarik untuk dilakukan. Penelitian ini diberi judul "*Time And Motion Study Menggunakan Metode Maynard Operational Sequence Technique di Usaha Kecil Menengah Ikbal Elektronik*".

1.2 Perumusan Masalah

Permasalahan secara umum yang dibahas dalam penelitian ini adalah analisis waktu dan gerakan yang dilakukan oleh operator dalam proses perbaikan kipas angin untuk meningkatkan produktivitas layanan jasa perbaikan barang elektronik di tempat usaha Ikbal elektronik.

1.3 Batasan Masalah

Untuk mempermudah dan memperjelas pembahasan penulisan laporan agar lebih terarah dalam menyelesaikan permasalahan yang ada, maka batasan masalahnya adalah :

1. Peneliti hanya mengukur waktu baku dan gerakan yang efektif serta efisien dalam proses perbaikan kerusakan komponen kipas angin di Ikbal elektronik.
2. Produk yang diteliti hanya pada kipas angin, karena produk tersebut lebih banyak di mengalami kerusakan dibandingkan dengan produk yang lain.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Menghitung waktu baku/standar perbaikan kipas angin.
2. Untuk mengetahui perbandingan peningkatan output produksi perbaikan kipas angin sebelum dan sesudah analisis dengan metode *MOST*.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penulisan laporan tugas akhir ini adalah :

1. Meningkatkan efektivitas kerja karyawan dengan menggunakan studi gerakan agar produktivitas layanan jasa meningkat.
2. Memberikan masukan kepada pengusaha mengenai usulan metode kerja untuk meminimumkan waktu baku.
3. Bagi penulis dapat menerapkan ilmu yang diperoleh untuk menyelesaikan permasalahan yang berkaitan dengan studi gerakan dan waktu baku.

1.6 Keaslian Penelitian

Pada penelitian yang dilakukan oleh Ipong Lesmono (2013) dalam jurnalnya yang berjudul “Aplikasi Metode MOST Untuk Menentukan Waktu Baku Kerja Dalam Upaya Peningkatan Jumlah Produksi” yang membahas rendahnya produktivitas kerja serta tidak mengetahui urutan gerakan-gerakan kerja yang baik, berdasarkan hasil usulan perbaikan metode kerja gerakan tersebut dapat dikurangi karena adanya kegiatan kerja yang di kombinasikan. Dari hasil tersebut maka didapat hasil optimal sesudah dilakukannya sistem perbaikan kerja.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan oleh Amiluddin Zahri (2017). Dalam jurnalnya yang berjudul “Optimalisasi Produksi Dengan Menganalisis Pekerjaan Menggunakan Metode MOST” yang menjadikan PT. X (Kompas Gramedia Group, Sriwijaya Post, Tribun Sumsel, Super Ball, sonora dan Smart FM) sebagai media penelitian. Menyatakan bahwa operator kurang melakukan kegiatan secara efektif dan efisien karena sering terjadi keterlambatan produksi, keterlambatan tersebut disebabkan waktu operasi yang lama. Berdasarkan hasil penelitian yang diperoleh maka dapat diketahui bahwa perhitungan waktu baku sebelum analisis adalah 123,73 detik sedangkan setelah analisis adalah 75,25 detik. Dengan demikian dapat dijelaskan bahwa perbaikan metode kerja yang dilakukan memberikan peningkatan output produksi sebesar 48,48 detik.

Menurut penelitian lain yang dilakukan oleh Heru Saputra (2018). Dalam jurnalnya yang menjadikan PT. XYLO Indah Pratama. Sebagai acuan berjudul “Jumlah Produksi Slat Pensil Menggunakan *Maynard Operation Sequence Technique*” menyatakan bahwa waktu jumlah produksi slat pensil yang dihasilkan kurang memenuhi target, akibat lamanya waktu pengerjaan. Hal ini disebabkan oleh operator yang melakukan gerakan tidak perlu dan kurang efisien.

Maka dari itu peneliti mengambil judul penelitian yang akan dilakukan yaitu penelitian yang berupa replikasi, penelitian yang telah dilakukan peneliti lain dan kemudian dikembangkan serta dianalisis lebih dalam. penelitian ini juga berhubungan dengan aturan kerja ergonomi dan pengukuran waktu kerja untuk peningkatan jumlah produktivitas jasa.