

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Produk *furniture* merupakan produk yang memiliki daya tarik dan minat pasar yang tidak pernah habis, ini menjadi kegiatan ekonomi kreatif yang sangat menguntungkan bagi pasar Indonesia. Dari statistik devisa *ekspor furniture* berdasarkan artikel IFFINA 2015 Momentum Asmino Untuk Kebangkitan Industri Mebel Indonesia “Industri *furniture* menyumbangkan penghasilan devisa dari ekspor sebesar USD 1,76 Milyar di tahun 2011, dan USD 1,83 tahun 2012 dan USD 1,81 di tahun 2013. Industri *furniture* ini memanfaatkan bahan lokal seperti kayu, rotan, bambu dan serat alam. Melihat Indonesia merupakan negara yang menghasilkan bahan baku yang cukup banyak, ini menjadi prospek yang menguntungkan untuk ekonomi kreatif di Indonesia.

Berkembangnya kegiatan ekonomi kreatif saat ini, membuat produk berbahan ramah lingkungan menjadi peluang di pasar Internasional. Indonesia merupakan negara yang memiliki potensi sangat luas untuk mengolah bahan serat alam. Lahan yang masih luas terutama di luar Jawa menjadi komoditas serat alam yang berpeluang besar untuk dikembangkan dalam industri *furniture*, contohnya serat bambu, rotan, angel, rami dan abaca. Walaupun serat alam memiliki potensi yang besar, namun saat ini serat alam masih belum memiliki pasar *furniture* yang jelas untuk serat abaca dan rami sebagai bahan

pilihan. Serat abaca ini memiliki kualitas yang tinggi diharapkan dapat mengisi atau menambah sebagai bahan pilihan produk *furniture* serat yang dapat bersaing di pasar nasional maupun internasional (Sinta, 2009).

Di Jawa Timur potensi industri *furniture* cukup besar. Tahun 2010, jumlah unit usaha *furniture* Jatim mencapai 83.477 unit usaha dengan jumlah tenaga kerja yang diserap mencapai 302.468 orang. Sementara produksinya mencapai 43.367 miliar per tahun dengan penyerapan investasi sebesar Rp12.862 miliar. Bahkan, ekspor industri kayu di tahun 2010 mencapai US\$1.154,48 juta, naik 19,36% dari 2009 (Surabaya Pagi Online, 2011). Selama ini Pemerintah Provinsi Jawa Timur memiliki kebijakan yang mendukung kemajuan industri *furniture*, diantaranya adalah dengan mengadakan Java Furniture Fair 2012 yang dapat digunakan oleh para pelaku industri *furniture* di Jatim untuk mempromosikan produk (Adytia Suseno, 2013).

Salah satu industri kecil yang memiliki potensi untuk berkembang dan dapat membantu perekonomian kota adalah industri mebel Bukir yang berada di Kota Pasuruan. Keberadaan industri mebel Bukir selain membawa dampak peningkatan bagi kesejahteraan masyarakat, juga dapat memicu terjadinya perkembangan kawasan Bukir dengan pesat. Secara keseluruhan terdapat 231 unit usaha industri rumah tangga yang tersebar di Kelurahan Bukir, hal ini didukung dengan tata letak kawasan Bukir yang berada disepanjang jalan arteri sekunder yang menghubungkan antara Kota Probolinggo dengan Kota Surabaya. Disepanjang Jalan Urip Sumoharjo

terdapat sejumlah *showroom* dan industri mebel, serta kegiatan penunjang lainnya yang memiliki intensitas dan aktivitas yang tinggi, yang dapat memicu terjadinya perkembangan/pertumbuhan kawasan Bukir dengan pesat (Arini Anggreini, 2018).

Usaha ini diawali pada bulan Desember 2001 nama usaha ini adalah Home Industri Mebel Juned yang didirikan oleh Bapak Juned, ia melakukan usahanya di tempat tinggalnya sendiri di jalan Kenanga Wirogunan Kota Pasuruan. Walaupun usaha ini cukup lama akan tetapi belum mempunyai surat perizinan usaha seperti nomor SIUP dan surat-surat yang membantu usahanya. Bapak Juned melihat kebutuhan rumah tangga yang begitu tinggi maka Bapak Juned dengan cekatan ingin membuka usahanya ini untuk membantu kebutuhan rumah tangga yang memerlukan hasil produksi mebel Bapak Juned. Dengan modal ketekunan dan kerja keras melalui sebilah kayu yang tak terpakai Bapak Juned berinisiatif untuk mencoba membuat peralatan rumah tangga yang terbuat dari kayu dengan bermodalkan materi sebesar 1 Juta rupiah untuk membeli peralatannya. Pembuatan mebel ini Meskipun mengalami kasulitan dalam produksi, pak Juned dibantu oleh beberapa karyawannya yang tinggal didaerah sekitar itu. Namun sekarang pak Juned sudah mendapat orderan dari beberapa toko untuk diperjual belikan kembali barang tersebut ke konsumen.

Proses produksi Home Industri Mebel Juned dalam pembuatan Kursi merupakan proses produksi yang melalui beberapa tahap operasi yaitu proses pemotong (*cutting*), proses ukur, proses dibentuk (*skiving*),

proses penghalusan (*rarefaction*), proses ukir, proses merancang, proses pewarnaan, finising. Proses cutting merupakan proses pemotongan kayu yang dilakukan dengan mesin pemotong (gergaji) dengan cara memegang alat dihadapkan ke kayu dan mulai melakukan pemotongan. Proses ukur merupakan proses pengukuran kayu yang sesuai dengan specification yang diinginkan sebelum kayu dibentuk. Proses pembentukan merupakan proses produksi dalam hal pembentukan model atau pola yang sesuai dengan yang telah ditetapkan, mulai dari proses digambar sampai dengan proses dibentuk. Proses rarefaction merupakan proses penghalusan kayu atau amplas agar kayu tidak tajam dan memudahkan dalam pewarnaan. Proses *enaraving* merupakan proses pencongkelan bagian dasar kayu diluar motif agar lebih mudah dalam melakukan pencongkelan. Proses *device* merupakan proses perancangan kayu yang akan dijadikan meja dan kursi. Proses *painting* merupakan proses yang dilakukan untuk memberi nilai tambahan pada suatu produk dengan cara membuat produk itu mempunyai penampilan yang menarik dan indah. Departemen *assembling* merupakan proses *finishing* dari alur proses produksi kursi dan meja.

Proses *skiving* merupakan proses pembentukan kayu yang dilakukan dengan tangan sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan. Dimana alur proses *skiving* adalah Siapkan kayu yang akan *diskiving*, Siapkan peralatan untuk proses pembentukan kayu, Ukur dengan alat penggaris, meteran, dan pensil, Potong I mesin serkel, Potong II gergaji uter, Serut I jointer, Serut II Pasah/hand tool, Amplas kertas amplas, mesin amplas, Mulailah membentuk kayu sesuai dengan *specification* yang

diinginkan. Tumpuk hasil *skiving* yang sudah selesai digambar sesuai persetelnya, Permasalahan waktu baku di proses *skiving* terjadinya keterlambatan kayu masuk, terjadinya keterlambatan peralatan untuk proses pembentukan kayu, terjadinya percakapan antar teman kerja.

Sumber daya manusia merupakan potensi yang terkandung dalam diri manusia untuk mewujudkan perannya sebagai makhluk sosial yang adaptif dan transformatif yang mampu mengelola dirinya sendiri serta seluruh potensi yang terkandung di alam menuju tercapainya kesejahteraan kehidupan dalam tatanan yang seimbang dan berkelanjutan (Freshka Hasiani.S, 2015).

Identifikasi masalah dalam waktu baku adalah sebagai berikut Keterlambatan kayu di bagian Skiving, Keterlambatan alat di bagian Skiving, Percakapan/kebutuhan pribadi antar karyawan bagian Skiving, Indikator keluaran (*output*) Memperoleh waktu yang pantas untuk diberikan pekerja.

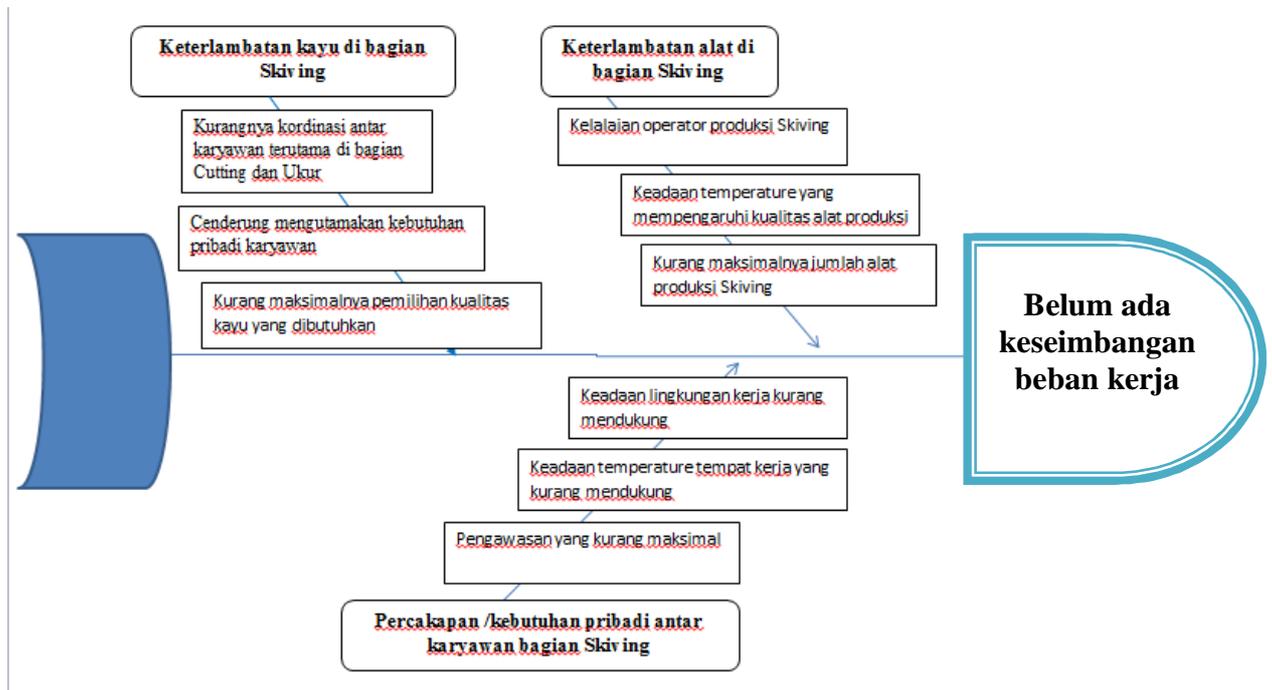
Faktor-faktor dalam pengukuran waktu baku ialah Kebutuhan pribadi (*Personal needs*) Adalah hal-hal seperti minum sekedarnya untuk menghilangkan rasa haus, ke kamar kecil, bercakap-cakap dengan teman sekerja untuk menghilangkan ketegangan ataupun kejenuhan dalam bekerja, Keterlambatan, Melepaskan lelah (*Fatigue allowance*).

Keterlambatan kayu di bagian skiving adalah Kurangnya kordinasi antar karyawan terutama di bagian Cutting dan Ukur. Koordinasi merupakan sebuah proses sinergi dan keseimbangan semua kegiatan dalam

pekerjaan antara satu pihak dengan pihak lain agar tercapai tujuan setiap pihak dan tujuan bersama. Cenderung mengutamakan kebutuhan pribadi karyawan, Kurang maksimalnya pemilihan kualitas kayu yang dibutuhkan.

Keterlambatan alat di bagian Skiving disebabkan oleh Kelalaian operator produksi Skiving, Sifat lalai atau lupa adalah sebagai bagian dari sifat manusia yang tidak dapat di pisahkan sebagai mana di jelaskan di hadits Nabi, dan sekaligus sebagai tugas manusia yang harus di cegah dengan semampu mungkin, dalam lingkungan kerja semua elemen harus memahami dan semampunya untuk menghindari sifat lalai agar dapat tercapainya suatu tujuan dalam dunia kerja seperti seorang operator produksi bagian Skiving yang sangat berpengaruh dalam perusahaan, Keadaan temperature yang mempengaruhi kualitas alat produksi, Kurang maksimalnya jumlah alat produksi Skiving.

Percakapan atau kebutuhan pribadi antar karyawan di bagian Skiving, Pengawasan yang kurang maksimal, Keadaan temperature kerja yang kurang mendukung, Keadaan lingkungan kerja kurang mendukung. Percakapan atau kebutuhan pribadi karyawan menjadi salah satu alasan karena lingkungan yang kurang mendukung sebagai contoh kurang menjaga kebersihan, polusi berlebihan, dsb.



Gambar Diagram FishBone
Sumber : Home Industri Mebel Juned

Dalam diagram *Fishbone* kali ini menunjukkan beberapa permasalahan dalam departemen *skiving* untuk menganalisa dan meminimalisir dalam suatu permasalahan khusus departemen *skiving*.

1.2. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari pelaksanaan SKRIPSI ini adalah:

1. Bagaimana pengukuran waktu baku proses produksi kursi di bagian skiving dengan menggunakan metode *work sampling*?
2. Bagaimanakah kualitas SDM karyawan di bagian Skiving guna menentukan penilaian prestasi kerja dengan menggunakan *Performance Rating*?

1.3. Tujuan Penelitian

1. Menemukan hasil permasalahan dilapangan dengan menentukan Pengukuran Waktu Kerja serta memberikan solusi dari permasalahan dilapangan dengan Uji Analisa yang telah diperoleh dari materi perkuliahan.
2. Meningkatkan dan mengembangkan kemampuan SDM karyawan yang telah dimiliki sehingga tidak akan tertinggal oleh persaingan antar usaha.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Meminimalisir waktu longgar (*allowance time*) secara efektif dan efisien.
2. Untuk meningkatkan produktifitas kerja IKM menggunakan pengukuran waktu kerja sehingga IKM dapat menentukan lama suatu kegiatan atau pekerjaan tersebut berlangsung dan output yang di hasilkan tiap jamnya.

➤ Manfaat Penelitian

a) Manfaat Penelitian bagi mahasiswa :

- Menjadi salah satu pra syarat kelulusan dan melengkapi penilaian akhir dalam penulisan skripsi peneliti pada jurusan Teknik Industri, di Universitas Yudharta Pasuruan.
- Menambah pengetahuan mengenai Waktu baku dan metode Work Sampling serta meningkatkan kemampuan dalam penulisan karya ilmiah.
- Memberikan pemahaman teoritis seperti apa yang sudah dipelajari selama proses penelitian, agar dapat diterapkan sejalan dengan kegiatan praktisnya.

b) Manfaat Penelitian bagi perusahaan :

- Sebagai bahan evaluasi mengenai permasalahan dan hambatan pada departemen skiving dalam proses produksi yang dijalankan oleh perusahaan.
- Memberikan pemikiran berupa ide atau saran sebagai acuan untuk memperbaiki dan meningkatkan Produktifitas yang terkait dalam usahanya.

c) Manfaat Penelitian bagi pembaca :

- Memberikan gambaran secara umum mengenai Waktu Baku dan metode Work Sampling.
- Memperluas pemahaman, mengenai *Work sampling* secara lebih khusus lagi.

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan penelitian dengan judul **”Pengukuran Waktu Baku Bagian Skiving di Home Industri Mebel Juned dengan Menggunakan Metode Work Sampling”** dapat dilihat sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang permasalahan, rumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Menguraikan teori – teori pendukung yang digunakan sebagai dasar pemikiran untuk membahas dan mencari permasalahan yang ada.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Menjelaskan secara skematis langkah – langkah yang digunakan dalam proses penelitian.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Menjelaskan tentang Pengolahan dan Pembahasan data yang sesuai dengan langkah-langkah yang digunakan dalam proses penelitian.

BAB V : PENUTUP

Menjelaskan kesimpulan dan saran yang sudah di bahas bab sebelumnya.