

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan di dunia industri semakin meningkat dari waktu ke waktu. Salah satunya yaitu pada industri pengelasan yang memiliki peran penting dalam bidang industri. Masalah peningkatan produktivitas tidak lepas dari faktor manusia yang dapat diamati, diteliti, dianalisa, dan diperbaiki (Simanjuntak, 2008). Hal ini dilakukan untuk mendapatkan metode kerja yang baik guna analisa terhadap metode kerja yang digunakan seperti perbaikan metode kerja yang selama ini digunakan yang belum menghasilkan produktivitas yang optimal.

UKM Sukses merupakan salah satu usaha dibidang industri pengelasan yang melayani konstruksi besi dan sejenisnya, biasanya berupa kursi besi, pagar, pintu besi, teralis, tangga, kanopi, rangka atap dan lain-lain. Pengelasan adalah penyambungan setempat antara dua buah logam atau lebih dengan memanfaatkan energi panas. Proses kegiatan yang dilakukan di UKM Sukses berdasarkan hasil observasi diantaranya yaitu pemotongan besi sesuai bentuk yang diinginkan, penyambungan besi dengan menggunakan mesin las hingga tahap *finishing*. Kondisi lingkungan kerja pada industri pengelasan besi belum tertata dengan rapi sehingga diperlukan pendekatan agar dapat mengatur lingkungan kerja, yang pada intinya berusaha mengeliminasi *waste* sehingga tercipta lingkungan kerja yang efektif, efisien, dan produktif.

Produktivitas adalah keinginan dan upaya untuk selalu meningkatkan kualitas segala bidang. Produktivitas perusahaan yang ideal adalah produktivitas tinggi dan profitabilitas yang tinggi (Zulian, 2005). Dengan demikian, produktivitas merupakan suatu kombinasi dari efektivitas dan efisiensi. Peningkatan terhadap produktivitas tenaga kerja perlu dilakukan karena hal ini terkait dengan kemampuan untuk dapat menyelesaikan suatu pekerjaan dengan waktu yang seefisien mungkin (Wiyanti, 2011). Tenaga kerja

dalam bekerja disadari atau tidak seringkali melakukan gerakan-gerakan yang tidak efektif. Gerakan yang tidak berguna akan tetapi sering dilakukan dan berulang-ulang adalah salah satu pemborosan yang terjadi di UKM Sukses. Beberapa gerakan dalam bekerja yang tidak efektif antara lain: mencari, memilih, mengarahkan, memeriksa, merencanakan, menggunakan satu tangan padahal tangan lain menganggur dan lain sebagainya.

Metode gerakan Therbligh (*motion study*) adalah salah satu cara untuk menganalisa gerakan dalam bekerja sehingga dapat mengoptimalkan manusia dalam bekerja. Ilmu ergonomi diperlukan dalam rangka peningkatan produktivitas kerja. Salah satu aspek yang dikaji adalah studi gerakan. Studi gerak (*motion study*) merupakan suatu studi tentang gerakan-gerakan yang dilakukan tenaga kerja untuk menyelesaikan pekerjaannya sehingga dapat mengurangi gerakan-gerakan agar lebih efektif untuk meningkatkan produktivitas kerja (Wignjosoebroto, 2008). Apabila studi gerakan tidak dirancang dengan baik, maka akan terjadi ketidakseimbangan porsi dalam melakukan gerakan sehingga terjadi kelelahan pada bagian tubuh yang lebih sering melakukan gerakan. 5S merupakan metode penataan lingkungan kerja yang berasal dari Jepang. 5S ini merupakan singkatan dari *Seiri* (Pemilahan), *Seiton* (Penataan), *Seiso* (Pembersihan), *Seiketsu* (Pemantapan), dan *Shitsuke* (Pembiasaan). Pada dasarnya 5S merupakan proses perubahan perilaku melalui perubahan tempat kerja dengan menerapkan penataan dan kebersihan tempat kerja (Gasperz, 2001).

Perbaikan metode kerja dapat dilakukan untuk mengatasi masalah pada industri pengelasan besi di UKM Sukses. Perbaikan ini bertujuan untuk mendapatkan metode kerja yang lebih baik dengan waktu penyelesaian yang singkat sehingga diharapkan dapat mencapai target produksi yang ditetapkan. Perbaikan metode kerja bisa dilakukan melalui analisa metode untuk mencari, mengembangkan, dan menerapkan metode yang lebih efektif dan efisien. Tujuan dari penelitian ini akan dapat memperbaiki metode kerja dan lingkungan kerja yang lebih baik dibandingkan dengan metode kerja dan

lingkungan kerja yang selama ini telah diterapkan sehingga dapat digunakan sebagai usaha untuk meningkatkan produktivitas kerja operator.

Oleh karena itu, untuk meningkatkan produksi perusahaan diperlukan pengukuran kerja melalui metode *Motion Study* dan penerapan 5S. Berdasarkan pada uraian latar belakang masalah tersebut, maka penulis mengajukan sebuah penelitian dengan judul “Perbaikan Metode Kerja untuk Meningkatkan Produktivitas dengan Menggunakan *Motion Study* dan Penerapan 5S”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah maka didapat rumusan masalah yaitu “Bagaimana metode kerja yang digunakan dalam pengelasan besi, perbaikan metode kerja dan lingkungan kerja dengan menerapkan *motion study* dan 5S untuk meningkatkan produktivitas di UKM Sukses?”

## **1.3 Batasan Masalah**

Berdasarkan rumusan masalah tersebut, maka diperlukan adanya batasan masalah pada penelitian dalam melakukan identifikasi di UKM Sukses dengan menggunakan konsep *Motion Study* dan 5S. Berikut merupakan batasan masalah dalam penelitian:

- a. Penelitian hanya dilakukan pada proses pembuatan produk kursi di industri pengelasan besi.
- b. Penelitian yang dilakukan tidak menghitung biaya yang ada di industri pengelasan besi.

## **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian yang dilakukan di UKM Sukses adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui metode kerja yang digunakan dalam pengelasan besi pada proses pembuatan kursi.
- b. Memperbaiki metode kerja dengan *motion study* agar tercipta gerakan yang lebih efektif dan efisien.
- c. Memperbaiki kondisi lingkungan kerja perusahaan dengan menerapkan konsep 5S.

- d. Menganalisis upaya *motion study* dan 5S dalam meningkatkan produktivitas UKM.

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diambil berdasarkan penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

- a. Mengetahui gerakan yang efektif dan efisien pada proses pembuatan kursi di industri pengelasan besi.
- b. Sebagai masukan bagi UKM dalam mengatur kegiatan produksi.
- c. Meningkatkan produktivitas di industri pengelasan besi.
- d. Memperoleh efisiensi kerja yang lebih tinggi sehingga target produksi dapat tercapai.

### **1.6 Sistematika Penulisan**

Penyusunan laporan skripsi ini terbagi dalam 5 bab dan setiap bab terdiri dari sub bab dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

#### **BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini berisi latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan skripsi. Dalam bab ini dibahas tentang masalah yang dihadapi dan tujuan diadakannya penelitian ini.

#### **BAB II : LANDASAN TEORI**

Bab ini berisi mengenai landasan teori yang mendukung penelitian dan tinjauan pustaka, dimana dalam hal ini membahas mengenai Produktivitas, Ergonomi, *Motion Study*, Gerakan Therblig, Ekonomi Gerakan, Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan, dan 5S.

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

Bab ini memaparkan mengenai metode, tempat, waktu penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data, alur proses dalam memecahkan permasalahan.

**BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini membahas mengenai tahapan proses yang dilakukan dalam pemecahan masalah dimana metode yang digunakan yaitu *Motion Study* dan 5S serta langkah-langkah yang diperlukan selama penelitian.

**BAB V : PENUTUP**

Bab ini berisi mengenai hasil dan kesimpulan dari penelitian yang dilaksanakan berdasarkan pembahasan dan analisa yang telah dilakukan selama penelitian.