

BAB 1

PENDAHULUAN

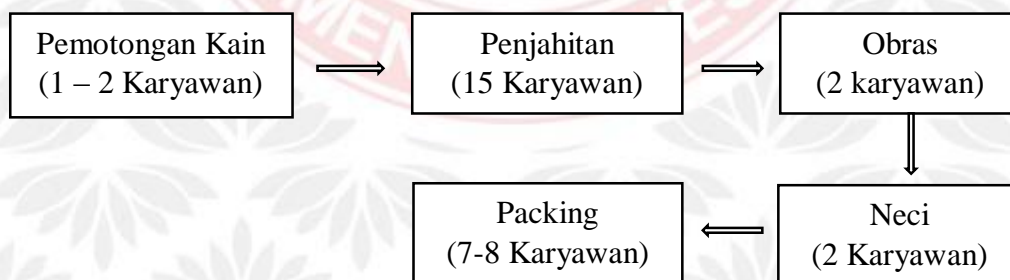
1.1 Latar Belakang

Pandemi COVID-19 telah menyerang seluruh dunia termasuk Indonesia. Hal tersebut berdampak besar disegala sektor tak terkecuali sektor perdagangan. Pemerintah berupaya mencegah penularan Covid-19 dengan memperlakukan PSBB (Pembatasan Sosial Berskala Besar). Angka penularan covid-19 mengalami penurunan namun tidak dapat secara langsung dapat menghentikan pandemi covid19. New normal merupakan strategi agar semua sektor dapat melakukan adaptasi untuk mempertahankan eksistensinya. Dengan adanya *new normal* dimana aktivitas kembali seperti biasanya tetapi tetap menerapkan protokol kesehatan membuat semua sektor khususnya sektor perdagangan mulai membaik. Permintaan yang awalnya menurun pada saat penerapan program PSBB, kembali normal seperti sebelum adanya pandemi bahkan beberapa usaha mengalami lonjakan pada permintaanya melebihi permintaan sebelum masa pandemi. Meningkatnya permintaan membuat banyak perusahaan besar maupun Usaha Kecil Menengah (UKM) kesulitan memenuhi permintaan tersebut dikarenakan keterbatasan tenaga kerja manusia. Tenaga kerja merupakan faktor yang penting dalam menjamin kelancaran proses produksi. Untuk menjamin kelancaran perencanaan produksinya, perusahaan harus pintar-pintar memanfaatkan sumber daya yang dimiliki oleh para tenaga kerja. Sumber daya tenaga kerja harus dioptimalkan dengan baik agar perusahaan tidak mengalami kerugian.

Ketersediaan tenaga kerja dengan tingkat keterampilan yang memadai dan dengan jumlah yang tepat selalu menjadi tujuan dari pelaksanaan produksi itu sendiri, meskipun tidak melupakan faktor penting lainnya yang berpengaruh dalam proses produksi seperti mesin, peralatan dan lain sebagainya. (Nurjannah, 2009.) Apabila terjadi kelebihan tenaga kerja maka akan terjadi kerugian karena pemborosan, sedangkan apabila terjadi kekurangan tenaga kerja maka mengakibatkan penumpukan pada proses tertentu. Bertambahnya biaya produksi

biasanya disebabkan oleh penambahan tenaga kerja disaat sumber daya manusia tidak mencukupi pada permintaan produksi yang meningkat, untuk mengatasi permasalahan tersebut maka perlu menentukan waktu standar bagi tenaga kerja. Menentukan waktu standard dapat bertujuan untuk mengetahui jumlah tenaga kerja yang optimal pada sebuah perusahaan (Sitorus, 2017.) Permasalahan tersebut juga dialami oleh produsen hijab. Salah satu produsen hijab yang berlokasi di Kecamatan Bungah Kabupaten Gresik adalah AZ hijab.

AZ Hijab memproduksi berbagai macam jenis hijab, jenis hijab yang diproduksi pada AZ Hijab diantaranya yaitu pashmina ceruty, bergo, shireen instan, segitiga instan dan masih banyak jenis hijab lainnya. Jenis hijab yang digunakan sebagai objek penelitian adalah pashmina rampel, pashmina ceruty, pashmina pet, pashmina square dan bergo, kelima jenis tersebut terpilih berdasarkan banyaknya jumlah yang diproduksi selama periode Januari – Februari 2021. Ukm AZ Hijab adalah jenis usaha yang bertipe *Make to Stock* untuk penjualan online dan *Make to Order* untuk penjualan Grosiran. Proses pengerjaan untuk permintaan produk yang bersifat *make to stock* dan *make to order* dilakukan secara bersamaan. Proses produksi hijab pada AZ hijab masih dilakukan secara manual sehingga proses produksi tidak terlepas dari tenaga kerja manusia. Pada UKM AZ Hijab mempunyai beberapa proses dalam pembuatan hijab, proses produksi tersebut secara garis besar akan dijelaskan pada gambar dibawah ini.



Gambar 1.1 Alur Proses Produksi

(Sumber : Observasi Lapangan)

Proses pemotongan kain dilakukan oleh 1 hingga 2 tenaga kerja tergantung jenis produk yang akan diproduksi. Proses penjahitan pada AZ Hijab membutuhkan

waktu satu sampai dua hari untuk menjahit sebanyak 80 hingga 100 unit dan dilakukan oleh tenaga kerja dikediaman masing-masing. Sedangkan untuk proses neci dan obres masing-masing dikerjakan 1 tenaga kerja. Proses packing dilakukan setelah semua proses selesai dan dilakukan oleh semua tenaga kerja. Permasalahan yang ada pada Ukm AZ hijab adalah bahwa Az hijab belum mengetahui letak dimana proses yang menyebabkan ketidakseimbangan kerja yang mengharuskan tenaga kerja di proses produksi lainnya melakukan pekerjaan yang mengalami penumpukan. Permasalahan ini mengakibatkan banyaknya pesanan yang mengalami keterlambatan pengiriman dan tidak maksimal dalam penemenuhan permintaan yang dapat menyebabkan menurunnya *service level customer* dimana hal tersebut sangat berpengaruh kepada preferensi customer terhadap produk AZ Hijab. Ditambah lagi dengan permintaan yang melonjak sejak diberlakukannya *new normal*.

Sitorus, E (2017) telah melakukan penelitian terkait dengan permasalahan optimasi jumlah tenaga kerja berdasarkan waktu standard di perusahaan swasta yang bergerak dalam bidang industri pembuatan kertas rokok (*cigarette paper*) dalam bentuk *bobbin* dan *ream* dengan menggunakan perhitungan waktu standar hasil yang didapatkan dari perbandingan jumlah tenaga kerja dengan menggunakan waktu standar adalah diperoleh jumlah tenaga kerja sebanyak 15 orang, sedangkan pada kondisi eksisting terdapat 13 tenaga kerja. Pada kondisi eksisting jumlah tenaga kerja pada bagian pembukusan lembaran kertas rokok terdapat 9 orang namun dari perhitungan waktu standar tenaga kerja yang seharusnya di bagian membungkus lembaran kertas rokok sebanyak 11 orang.

Sedangkan penelitian terdahulu mengenai permasalahan Penentuan Jumlah Karyawan yang Optimal Pada Penanaman Lahan Kelapa Sawit dengan menggunakan metode Work Load Analysis (WLA) di PT. Bumi Palma Kabupaten Indragiri Hilir Riau oleh Wardah, S dan Adrian, N Iswanto (2017) diperoleh beban fisik dari 6 orang pekerja yaitu 113,61%, 121,15%, 122,17%, 124,06%, 101,24%, 74,65%, disamping itu jumlah karyawan yang optimal dengan didapat penambahan karyawan yang optimal yaitu dengan penambahan sebanyak 2. Diniaty, D dan Ariska, I (2017) melakukan penelitian mengenai penentuan jumlah tenaga kerja

berdasarkan waktu standar dengan metode work sampling Di Stasiun Repair Overhaul Gearbox PT. IMECO Inter Sarana menunjukkan hasil dari perhitungan adalah waktu standar untuk operator yang didapat pada Repair Overhaul Gearbox adalah sebesar 1328 menit sedangkan untuk waktu total produktifnya didapat 14714,24 menit dan jam kerja produktif sebesar 12798 menit, sehingga didapatkan hasil jumlah tenaga kerja sebesar 1,14. Dalam penelitian selanjutnya yang mengenai optimasi jumlah operator dengan metode simulasi arena pada Stasiun kerja pengecatan *Sheet Metal Fabrication* oleh Prasetyo, H., dan Liquiddanu, E (2018) mengatakan bahwa pendekatan simulasi ini merupakan metode yang disarankan untuk digunakan dalam permasalahan yang sulit ditentukan fungsi matematisnya. Dan hasil perhitungan menunjukkan bahwa dari banyaknya solusi sistem, mulai dari sistem pada kondisi existing hingga solusi ke IV didapatkan solusi sistem yang paling optimal ada pada sistem III dengan jumlah operator merekomendasikan sebanyak dua orang.

Dari penelitian-penelitian sebelumnya dengan berbagai macam metode maka salah satu metode dari banyaknya metode yang dapat digunakan untuk menentukan jumlah tenaga kerja optimal adalah dengan menggunakan metode simulasi diskrit karena permasalahan pada proses produksi yang kompleks dimana tenaga kerja pada AZ Hijab harus mengerjakan lebih dari satu jenis proses produksi dan tenaga kerja mempunyai kemampuan untuk bekerja lintas mesin, ditambah dengan jumlah tenaga kerja yang dinilai masih belum efektif jika terjadi penurunan maupun peningkatan *demand*. Saat terjadi peningkatan atau penurunan permintaan pemilik harus melakukan *hiring* dan melakukan *layoff* untuk tetap menjaga kelancaran proses produksi. Penelitian ini berfokus pada menganalisa waktu standar beserta menganalisis jumlah tenaga kerja rata-rata yang efektif untuk proses produksi di ukm AZ Hijab dengan menggunakan metode pendekatan simulasi kejadian diskrit. Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat membantu AZ Hijab dalam menentukan jumlah tenaga kerja optimal agar dapat memenuhi penesanan secara maksimal disaat permintaan mengalami penurunan maupun peningkatan dan bisa meningkatkan pendapatan usaha.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas dapat dirumuskan masalahnya adalah Bagaimana menentukan jumlah tenaga kerja pada produksi hijab UKM AZ Hijab menggunakan pendekatan simulasi kejadian diskrit?

1.3 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini adalah Dapat menentukan jumlah tenaga kerja pada produksi hijab UKM AZ Hijab menggunakan pendekatan simulasi kejadian diskrit.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat pada penelitian ini adalah :

1. Bagi UKM AZ Hijab
 - a) Diharapkan dapat menjadi masukan untuk UKM AZ Hijab dalam menentukan jumlah tenaga kerja yang optimal untuk dapat memenuhi pemesanan.
2. Bagi peneliti
 - a) Memperoleh gambaran secara langsung dengan membandingkan materi yang diterima selama perkuliahan dengan penerapan pada UKM.
 - b) Meningkatkan kreatifitas mahasiswa dan mengasah sikap mental untuk menghadapi dunia kerja yang sebenarnya.
3. Bagi pihak lain
 - a) Diharapkan penelitian ini dapat menjadi masukan bagi penelitian-penelitian selanjutnya yang lebih luas dan mendalam, peneliti selanjutnya dapat mengembangkan pengetahuan tentang peramalan permintaan dan tenaga kerja.
 - b) Sebagai referensi terutama bagi adik-adik tingkat prodi Teknik Logistik UISI

1.5 Ruang Lingkup Penelitian

Untuk memperoleh hasil penelitian yang spesifik dan terarah, maka ruang lingkup permasalahan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.5.1 Batasan Penelitian

Agar penelitian lebih mendetail dan sesuai dengan judul serta tujuan penelitian yang sudah ditetapkan, maka permasalahan dibatasi yaitu sebagai berikut:

1. Penelitian hanya meneliti pada produk hijab jenis hijab Pashmina rample, Pashmina ceruty, Pashmina pet, Pashmina Square dan Bergo.
2. Penelitian ini menggunakan data yang diambil pada Bulan April - Mei 2021 di AZ Hijab

1.5.2 Asumsi

Adapun beberapa asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Bahan baku selalu mencukupi untuk proses produksi.
2. Tidak ada kendala pada mesin dan tenaga kerja.

