

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang Masalah**

PT. SIMANINDO MEDANTRONICS INDUSTRIES merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri perakitan Video Head AKAI. Video head yang dirakit oleh PT. Simanindo Medantronics Industries 100% diekspor ke PT. AKAI ELECTRONIC Co Ltd Jepang. Karena semua hasil produksi dari PT. Simanindo Medantronics Industries diproduksi berdasarkan job order dari PT. AKAI ELECTRONIC Co Ltd Jepang.

Ditinjau dari proses produksinya, perakitan video head ini merupakan pengerjaan terhadap bahan baku chip core dan chip base. Dalam proses perakitan video head ini seluruh kegiatan dilaksanakan secara manual, dan proses penginspeksian terhadap bahan baku menggunakan mesin/alat yang dioperasikan secara manual oleh tenaga kerja.

Permintaan dari konsumen (PT. AKAI ELECTRONIC Co Ltd Jepang) sering berfluktuasi, akibatnya dalam pencapaian target, PT. Simanindo Medantronics Industries selalu mengalami kelebihan tenaga kerja atau kekurangan tenaga kerja. Pemakaian tenaga kerja sangat menentukan target produksi yang akan dicapai.

Untuk itu perlu diketahui waktu yang diperlukan oleh seorang tenaga kerja dalam menghasilkan satu unit produksi pada setiap station kerja.

## **1.2 Pokok Masalah**

Persoalan yang dihadapi oleh perusahaan ini adalah pengukuran pemakaian tenaga kerja (tenaga kerja langsung) pada bagian produksi, agar pemimpin perusahaan dapat menetapkan jumlah tenaga kerja yang optimal pada setiap bulannya sesuai dengan target yang direncanakan.

Dari permasalahan tersebut yang harus dilakukan adalah pengukuran waktu kerja dan batas ketelitian dan pemberian penyesuaian terhadap tenaga kerja agar diperoleh waktu normal dan selanjutnya memberi batas kelonggaran agar diperoleh waktu standar.

## **1.3 Pentingnya Pemecahan Masalah**

Dengan ditemukannya waktu standar pada proses perakitan video head ini, diharapkan manfaat bagi perusahaan maupun bagi pihak tenaga kerja yaitu :

1. Manfaat bagi pihak perusahaan
  - Kegiatan kerja akan dapat dilaksanakan dengan efektif, sehingga pemborosan waktu kerja dapat diperkecil dan kelangsungan kegiatan produksi akan berjalan lancar.
  - Memberikan imbalan secara objektif