

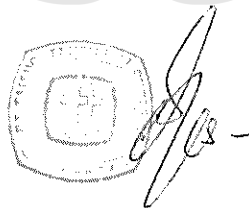
## LEMBAR PENGESAHAN

Menyatakan bahwa :

Nama : Siti Mariam  
Nim : 94220009  
Nirm : 943123700350009  
Judul Skripsi : Analisa Tingkat Produktivitas Melalui Penerapan Sistem  
Pelatihan/ Training Pada PT. TTI

Telah melakukan penelitian Tugas Akhir di PT. Taisho Textil Industries, terhitung mulai bulan Mei 1999

Disahkan oleh :

The image shows a circular official stamp of Universitas Darma Persada on the left, and a handwritten signature on the right. The signature is written in black ink and appears to be 'Dedi S'.

(Ir. Dedi S)

## SURAT PERNYATAAN

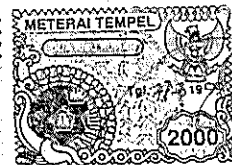
Yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : Siti Mariam  
NIM : 94220009  
NIRM : 943123700350009  
Fakultas : Teknik  
Jurusan : Teknik Industri

Menyatakan bahwa Tugas Akhir atau Skripsi ini saya susun sendiri berdasarkan hasil peninjauan, penelitian lapangan, wawancara dan bimbingan serta memandukan dengan buku-buku literatur atau bahan referensi lain yang terkait dan relevean dengan materi Tugas Akhir atau Skripsi ini.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya.

Jakarta, Agustus 1999



*Siti Mariam*  
Siti Mariam

## KATA PENGANTAR

Bismillahirrahmanirrahim

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat ALLAH SWT atas rahmat dan karuniaNya sehingga Tugas akhir ini dapat diselesaikan tepat pada waktunya.

Tugas akhir ini disusun untuk memenuhi gelar kesarjanaan pada Fakultas Teknik Jurusan Teknik dan Manajemen Industri di Universitas Darma Persada.

Adapun judul yang diberikan untuk tugas akhir ini adalah : " ANALISA TINGKAT PRODUKTIVITAS MELALUI PENERAPAN SISTEM PELATIHAN/ TRAINING PADA PT. TAISHO TEXTILE INDUSTRIES.

Maka pada kesempatan ini penulis mengucapkan banyak terima kasih terutama kepada;

1. Bapak Ir. Agus Sun Sugiharto, selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Darma Persada.
2. Ibu Ir. Senti Siahaan ME, selaku dosen Pembimbing I dan Koordinator I Tugas Akhir Jurusan Teknik dan Manajemen Industri.
3. Bapak Ir. Roesfiansjah Rasjidin, MT., selaku dosen Pembimbing II.
4. Pimpinan perusahaan PT. TAISHO TEXTILE INDUSTRIES yang telah memperkenankan penulis melakukan penelitian diperusahannya.
5. Bapak Drs. Dedi. S dari Divisi Personalia atas segala bantuan dan kerjasamanya.
6. Bapak Ir. Nandang dari Bagian Embroidery A atas bantuan dan informasi yang diberikan.
7. Seluruh Staff dan karyawan, Khusus bagian produksi Embroidery A yang telah banyak membantu dan memberikan segala informasi yang diperlukan.
8. Orang Tua tercinta, yang selalu memberikan dorongan, bantuan dan motivasinya yang sangat berarti bagi penulis dan saudariku yang turut membantu terselesaikannya Tugas

Akhir.

AA' Shendy tersayang, yang telah memberikan segala tenaga dan pikirannya untuk membantu terselesainya Tugas Akhir ini.

dan Semua pihak yang telah membantu terselesaikannya Tugas Akhir ini.

Karena keterbatasan kemampuan dan pengetahuan penulis, maka penulisan Tugas Akhir ini tentu masih memerlukan perbaikannya. Oleh karena itu penulis mengharapkan adanya saran dan kritikan yang bersifat membangun.

Penulis berharap semoga Karya tulis ini dapat berguna. Amin.



## ABSTRAK

Perkembangan dunia saat ini dan dengan adanya situasi persaingan dipasar bebas menuntut semua pihak untuk serius dalam menangani masalah mutu produk yang dihasilkannya. Dimana pihak yang bersaing memerlukan pengontrolan mutu sehingga dapat ikut bersaing. Untuk itu diperlukan suatu cara untuk menjaga dan meningkatkan mutu produksi, diantaranya dengan mengupayakan tenaga operasional yang terlatih dan cakap bekerja, adapun upaya yang harus dapat ditempuh bagi pihak perusahaan adalah memberikan pelatihan/ training untuk semua karyawannya, yang diharapkan dengan diadakan sistem pelatihan/ training ini dapat membantu meningkatkan skill dan performansi dari setiap karyawan yang ada, sehingga dapat meningkatkan Sumber Daya Manusiannya.

Untuk meningkatkan sumber daya manusia, tidak hanya dapat dilihat dari segi fisiknya saja, tetapi harus dilihat segi non fisik, dimana setiap karyawan tentu membutuhkan perhatian, pengertian dan rasa penghargaan atas jerih payahnya. Hal tersebut dapat memotivasi mereka untuk melakukan tugasnya.

Penelitian ini berdasarkan pada analisa tingkat produktivitas dengan melihat hasil penerapan sistem training dan faktor-faktor yang mempengaruhinya. Dimana terdapat empat faktor yang mempengaruhi penerapan sistem training/ pelatihan, antara lain adalah; Materi Training, Motivasi, Kondisi Lingkungan dan Kesiapan dari para karyawan itu sendiri untuk mengikuti pelatihan/ training. dan faktor tersebut disebut sebagai variabel, yang dituangkan kedalam kuisisioner/ angket.

Hasil analisa tingkat produktivitas dengan menggunakan metode OMAX, menggambarkan bahwa ada peningkatan produktivitas kerja perusahaan sebesar 33.3 %, dimana hal tersebut menunjukkan adanya perbaikan hasil kerja setelah dilakukan pelatihan/ training. Dari sebaran angket menunjukkan bahwa terdapat dua faktor yang paling mempengaruhi terhadap peningkatan produktivitas kerja, yaitu faktor Motivasi dan faktor Kesiapan Peserta/ karyawan. Oleh karena itu untuk lebih meningkatkan produktivitas kerja perusahaan maka kedua faktor tersebut harus lebih diperhatikan, tanpa melupakan faktor berpengaruh lainnya.

## DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR .....	i
ABSTRAK .....	iii
DAFTAR ISI .....	iv
DAFTAR TABEL .....	viii
DAFTAR GAMBAR .....	ix
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang Penelitian .....	1
1.2. Perumusan Masalah .....	2
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian .....	2
1.4. Pembatasan Masalah .....	3
1.5. Metodologi Penulisan .....	3
1.6. Sistematika Penulisan .....	4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1. Pengertian Sumber Daya Manusia .....	5
2.2. Lingkaran Pengendalian .....	7
2.3. Pengertian dan Peranan Pelatihan/ Training .....	15
2.4. Pengertian dari Faktor- faktor yang mempengaruhi Training .....	19
2.5. Kuisisioner .....	24
2.6. Pengujian Validitas dan Reliabilitas Data .....	26
2.7. Pengukuran Waktu .....	29
2.8. Perhitungan Batas Kendali .....	32
2.9. Produktivitas .....	34

### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1. Identifikasi Permasalahan .....	40
3.2. Studi Pustaka .....	40
3.3. Studi Lapangan .....	40
3.4. Pengukuran Waktu Operasi dan Menganalisa Hasil Produk Cacat .....	41
3.5. Observasi Awal dan Wawancara .....	41
3.6 Penentuan Responden .....	42
3.7 Identifikasi Variabel Berpengaruh Terhadap Performansi masalah .....	42
3.8. Penyusunan Rancangan Kuisisioner .....	43
3.9. Uji Validitas dan Uji Reliabilitas .....	43
3.10. Pengolahan Data .....	44
3.11. Analisa Tingkat Produktivitas .....	44
3.12. Kesimpulan dan Saran .....	44

### **BAB IV PENGOLAHAN DAN PENGUMPULAN DATA**

4.1. Pengumpulan Data .....	46
4.2 Pengolahan Data .....	60

### **BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN**

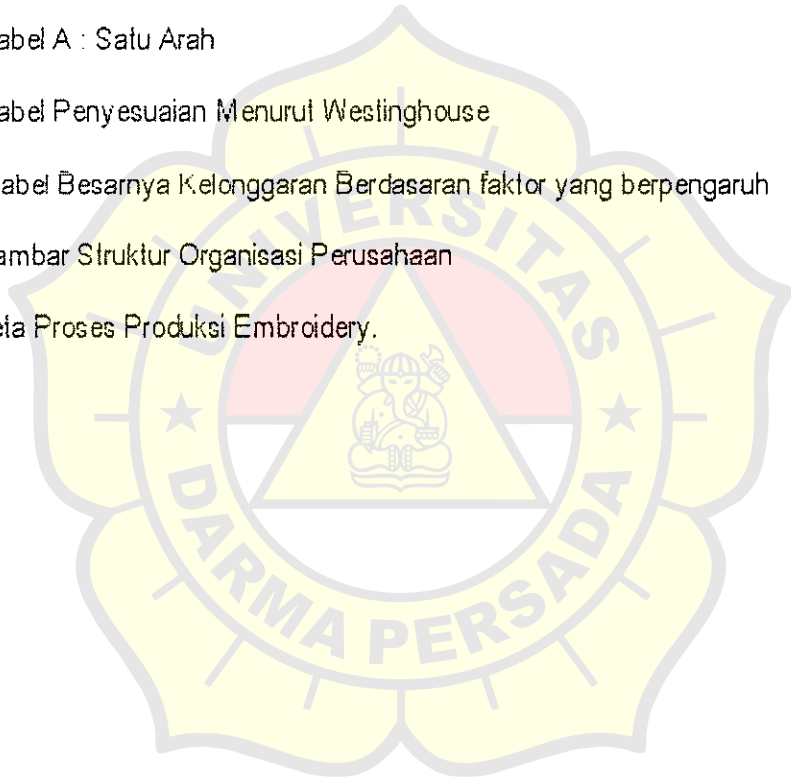
5.1. Analisa Produk Cacat .....	76
5.2. Analisa Waktu Baku .....	77
5.3. Analisa Uji Validitas .....	78
5.4. Analisa Tingkat Produktivitas .....	79

### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

6.1. Kesimpulan .....	80
6.2. Saran .....	81

DAFTAR PUSTAKA ..... 82

- Lampiran 1 Rancangan Kuisiener Penelitian
- Lampiran 2 Matriks Data Mentah Kuisiener
- Lampiran 3 Hasil Keluaran SPSS Release 6.1  
Analisa Reabilitas dan Validitas
- Lampiran 4 Hasil Keluaran dengan QS
- Lampiran 5 Interpolasi untuk  $db = 48$
- Lampiran 6 Tabel A : Satu Arah
- Lampiran 7 Tabel Penyesuaian Menurut Westinghouse  
Tabel Besarnya Kelonggaran Berdasarkan faktor yang berpengaruh
- Lampiran 8 Gambar Struktur Organisasi Perusahaan
- Lampiran 9 Peta Proses Produksi Embroidery.

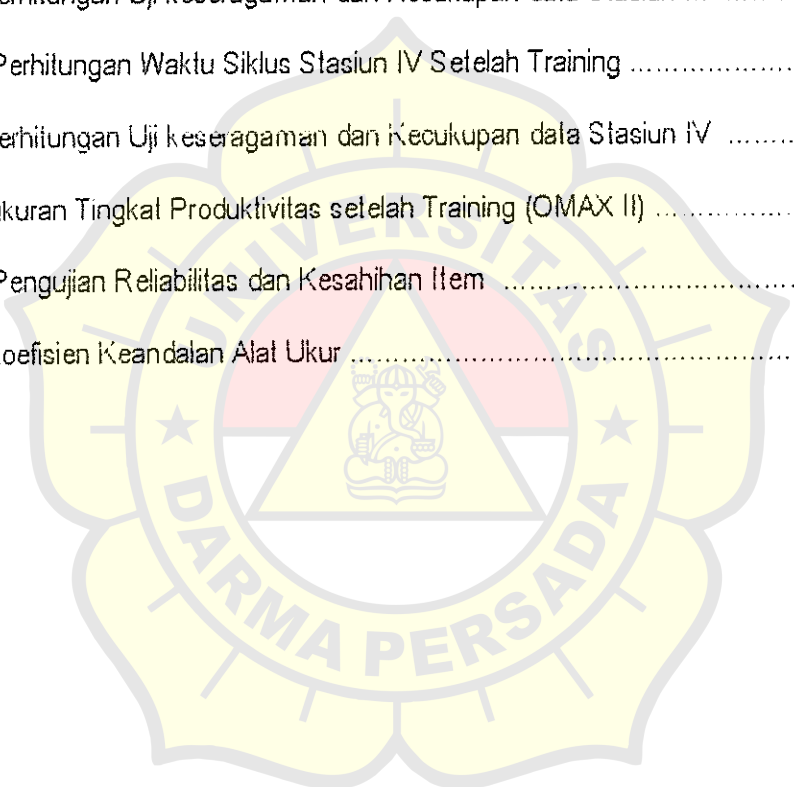




## DAFTAR TABEL

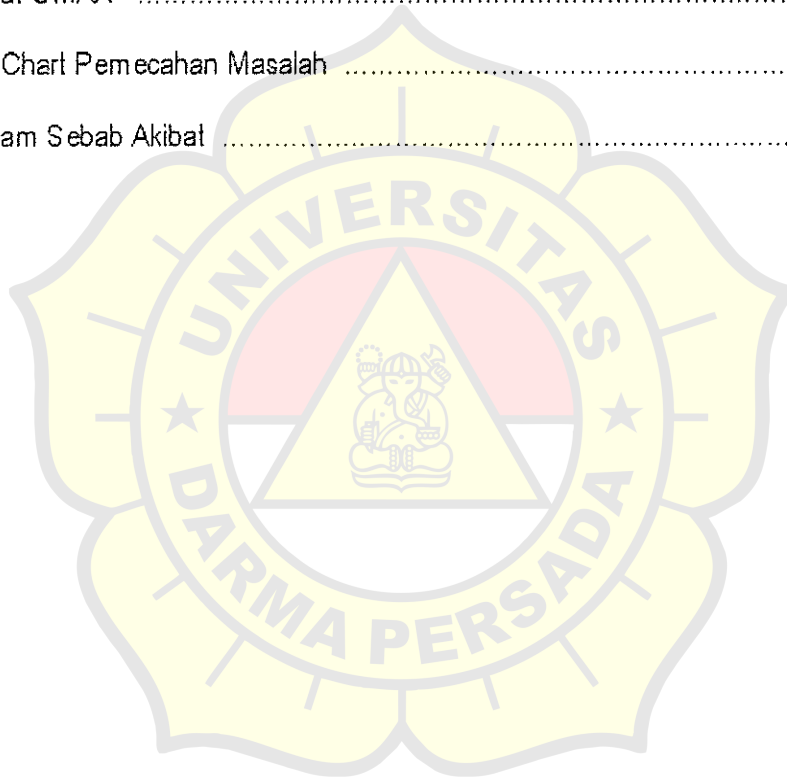
	Halaman
Tabel 4.1. Data Hasil Perhitungan Produk Cacat Sebelum Training .....	49
Tabel 4.2. Data Waktu Proses Produksi Stasiun I Sebelum Training.....	50
Tabel 4.3. Data Waktu Proses Produksi Stasiun II Sebelum Training .....	50
Tabel 4.4. Data Waktu Proses Produksi Stasiun III Sebelum Training .....	51
Tabel 4.5. Data Waktu Hasil Proses Produksi Stasiun IV Sebelum Training .....	51
Tabel 4.6. Data Perhitungan Produk Cacat Setelah Training .....	68
Tabel 4.7. Data Waktu Proses Produksi Stasiun I Setelah Training .....	54
Tabel 4.8. Data Waktu Proses Produksi Stasiun II Sesudah Training .....	55
Tabel 4.9. Data Waktu Proses Produksi Stasiun III Sesudah Training .....	55
Tabel 4.10. Data Waktu Proses Produksi Stasiun IV Setelah Training .....	56
Tabel 4.11. Data Hasil Perhitungan Produk Cacat Sebelum Training .....	61
Tabel 4.12. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun I Sebelum Training .....	62
Tabel 4.13. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun I .....	62
Tabel 4.14. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun II Sebelum Training .....	62
Tabel 4.15. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun II .....	62
Tabel 4.16. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun III Sebelum Training .....	63
Tabel 4.17. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun III.....	63
Tabel 4.18. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun IV Sebelum Training .....	64
Tabel 4.19. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun IV.....	64
Tabel 4.20 Pengukuran Tingkat Produktivitas Sebelum Training (OMAX I) .....	65

Tabel 4.21. Data Hasil Perhitungan Produk Cacat Setelah Training .....	66
Tabel 4.22. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun I Setelah Training .....	67
Tabel 4.23. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun I .....	67
Tabel 4.24. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun II Setelah Training .....	67
Tabel 4.25. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun II .....	68
Tabel 4.26. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun III Setelah Training .....	68
Tabel 4.27. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun III .....	68
Tabel 4.28. Data Perhitungan Waktu Siklus Stasiun IV Setelah Training .....	69
Tabel 4.29. Data perhitungan Uji keseragaman dan Kecukupan data Stasiun IV .....	69
Tabel 4.31 Pengukuran Tingkat Produktivitas setelah Training (OMAX II) .....	71
Tabel 4.32. Hasil Pengujian Reliabilitas dan Kesahihan Item .....	73
Tabel 4.33. Nilai Koefisien Keandalan Alat Ukur .....	74



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. Lingkaran Penedalialan .....	7
Gambar 2.2. Diagram Pareto .....	12
Gambar 2.3. Karakteristik Mutu .....	13
Gambar 2.4. Diagram Sebab dan Akibat .....	13
Gambar 2.5. Diagram Sebab Akibat .....	14
Gambar 2.6. Format OMAX .....	38
Gambar 3.1. Flow Chart Pemecahan Masalah .....	44
Gambar 4.1. Diagram Sebab Akibat .....	52



## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang Penelitian

Situasi persaingan ekonomi global saat ini sudah demikian tajam dan ketat. Negara-negara maju yang mendominasi perekonomian saat ini seperti Amerika, Jepang dan negara-negara industri baru seperti Singapura sudah tidak sabar untuk mempercepat terwujudnya Liberalisasi Ekonomi dan pasar bebas.

Kesiapan suatu negara dalam menghadapi pasar bebas adalah juga kesiapan perusahaan-perusahaan (swasta dan pemerintah) dinegara tersebut di beberapa lini operasinya usaha perdagangan atau industri suatu negara akan mampu memasuki pasar negara lain atau kawasan ekonomi lainnya bila barang atau jasa yang ditawarkan memenuhi kebutuhan pasar atau konsumen baik dari segi mutu atau harga, biaya dan *delivery time*-nya. Dan ini dapat diwujudkan melalui upaya manajemen yang terpadu dan total yang berorientasi sentral pada kepuasan konsumen (*customer satisfaction*) melalui *Total Quality Management* (TQM).

Perusahaan dalam menjalankan *Total Quality Management* pada keseluruhan lini perusahaan dengan melihat suatu persoalan kritis terhadap Sumber Daya Manusia, yang sekiranya perlu melakukan perubahan ulang yang berkadar terobosan. Apabila didalam suatu perusahaan terjadi suatu penyimpangan rutin dan standar yang ada, maka tidak ada jalan selain melakukan perubahan berulang yang kecil atau fundamental terhadap proses yang ada atau yang beresifat statis.

Salah satu cara perusahaan dalam meningkatkan produktivitasnya yaitu dengan cara mengembangkan Sumber Daya Manusia melalui pelatihan/ training.

Untuk melihat sampai sejauh mana peningkatan produktivitas dengan penerapan sistem pelatihan/ training terhadap tenaga kerja, maka peneliti ingin melakukan analisa pada tugas akhir di PT. Taisho Textile Industries.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian diatas dan melihat hasil studi lapangan diperusahaan, yang menjadi permasalahan adalah sebagai berikut :

1. Seberapa besar tingkat produktivitas tenaga kerja yang dihasilkan dengan menerapkan sistem pelatihan/ training pada bagian produksi embroidery.
2. Bagaimana pengaruh sistem pelatihan/ training dengan faktor-faktor Materi Training, Kondisi Lingkungan Training, Motivasi dan Kesiapan Peserta Training terhadap peningkatan produktivitas kerja.

## 1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Beberapa tujuan dari penelitian yang di lakukan yaitu :

1. Menganalisa hasil penerapan sistem pelatihan/ training terhadap peningkatan produktivitas di perusahaan.
2. Menentukan tingkat Produktivitas tenaga kerja dengan menerapkan sistem pelatihan/ training pada bagian Produksi

Manfaat yang dapat di peroleh dari penelitian ini adalah :

1. Memberi masukan informasi pada pihak perusahaan mengenai tingkat produktivitas tenaga kerja dengan penerapan sistem pelatihan/ training.
2. Memberikan masukan pengetahuan tentang faktor-faktor yang mempengaruhi sistem pelatihan/ training terhadap tingkat produktivitas kepada pihak membutuhkan (mahasiswa atau umum).

#### 1.4 Pembatasan Masalah

Adapun pembatasan masalah dalam penelitian ini perlu dilakukan, agar tujuan penelitian lebih terarah, menjadi batasannya adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dan pelaksanaan pelatihan kerja hanya dilakukan pada bagian produksi embroidery.
2. Pembahasan dilakukan hanya dengan melihat faktor-faktor yang mempengaruhi sistem pelatihan/ training terhadap peningkatan produktivitas tenaga kerja.
3. Data yang diperoleh dalam satu periode dan dianggap cukup akurat untuk melakukan penelitian ini.

#### 1.5 Metodologi Penelitian

Untuk Menganalisa dan memecahkan masalah yang berkaitan dengan permasalahan yang ada , penulis melakukan penelitian dengan mengumpulkan data primer dan data sekunder, yaitu :

1. Data Primer yaitu data-data yang diperoleh dengan cara melakukan :
  - \* Pengamatan dan pengukuran langsung terhadap objek yang direncanakan penelitian (produksi bagian produksi).

\* Mewawancarai orang-orang yang terlibat langsung dengan objek yang diteliti.

2. Data Sekunder yaitu data-data yang diperoleh dari studi literatur sebagai bahan pendukung pokok pembahasan.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Penelitian yang berjudul "Analisa Tingkat Produktivitas melalui Penerapan sistem pelatihan/ training" pada PT. X, disusun berdasarkan sistematika penulisan sebagai berikut :

### BAB I : PENDAHULUAN

Yang berisikan latar belakang penelitian, rumusan permasalahan, tujuan dan manfaat penelitian, pembatasan masalah, metodologi penelitian, dan sistematika penulisan.

### BAB II : LANDASAN TEORI

Berisikan uraian mengenai teori-teori penunjang yang sangat diperlukan dalam pembahasan persoalan.

### BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

mengemukakan langkah-langkah pemecahan persoalan yang diusulkan.

### BAB IV: PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan kumpulan data, cara pengolahan data dan hasil pengolahan data penelitian.

### BAB V : ANALISA DATA DAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan analisa dan pemecahan persoalan hasil pengolahan data penelitian.

### BAB VI : PENYIMPULAN DAN SARAN

Berisikan kesimpulan dari hasil analisa dan pemecahan terhadap persoalan ini serta saran-saran kepada pihak perusahaan.