



ANALISIS PRODUKTIVITAS MESIN DAN TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KAYU LAPIS (Studi Kasus di PT Surya

Dumai Group Riau)

SETYO PARWATI, Siswantoyo Dipodiningrat,

Universitas Gadjah Mada, 2001. Diunduh dari <http://ed.eRepository.ugm.ac.id>

PADA INDUSTRI KAYU LAPIS

(Studi Kasus di PT Surya Dumai Group Riau)

Oleh :
SETYO PARWATI
97/112268/KT/03739

INTISARI

Semakin banyaknya industri kayu lapis di Indonesia setelah berlakunya SKB Tiga Menteri, menjadikan persaingan yang semakin tinggi diantara industri-industri tersebut. Penerapan pasar bebas tahun 2003 nanti juga semakin meningkatkan persaingan industri untuk dapat menembus pasaran dunia. Kemampuan bersaing tersebut salah satunya dicerminkan melalui produktivitas mesin dan tenaga kerja yang tinggi, yang semakin meningkat dari waktu ke waktu. Untuk mengetahui hal tersebut maka dilakukan penelitian di salah satu industri kayu lapis, yaitu di PT Surya Dumai Group Riau yang bertujuan untuk : (1) Mengetahui tingkat produktivitas mesin dan tenaga kerja rata-rata untuk dua periode pelaksanaan untuk setiap tahapan kegiatan pada produksi kayu lapis, (2) Membandingkan antara kedua tingkat produktivitas tersebut dan juga dengan target produktivitas yang ada.

Metode pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mengambil data produk (output) tiap bagian produksi kayu lapis, jam kerja tiap *shift*, jumlah tenaga kerja tiap *shift*, dan target produktivitas yang telah ditetapkan pihak perusahaan untuk setiap *shift*-nya. Bagian produksi yang diamati untuk produktivitas mesin adalah *log cutting*, *rotary*, *dryer*, *cold press*, dan *hot press*. Untuk produktivitas tenaga kerja adalah *sc. veneer repairing and setting*, *face back veneer setting*, dan *quality control*. Pengamatan untuk bulan Februari 2001 (periode I) dan bulan Maret 2001 (periode II).

Hasil yang didapat dari analisis produktivitas pada periode I adalah : *log cutting* (42,64 m³/jam), *rotary* (39,93 m³/jam), *dryer* (22,19 m³/jam), *cold press* (16,04 m³/jam), *hot press* (15,55 m³/jam), *sc. veneer repairing and setting* (0,1826 m³/jam/orang), *face back veneer setting* (0,0858 m³/jam/orang), *quality control* (0,5251 m³/jam/orang). Untuk periode II adalah : *log cutting* (28,40 m³/jam), *rotary* (29,95 m³/jam), *dryer* (20,14 m³/jam), *cold press* (13,57 m³/jam), *hot press* (13,42 m³/jam), *sc. veneer repairing and setting* (0,1923 m³/jam/orang), *face back veneer setting* (0,0682 m³/jam/orang), *quality control* (0,4583 m³/jam/orang). Semua bagian produksi dapat mencapai target produktivitas yang ditetapkan oleh perusahaan tetapi secara umum mengalami penurunan dari dua periode tersebut dan untuk target produksi tahunan (tahun 2001) tidak dapat tercapai.

Kata kunci : produktivitas, mesin, tenaga kerja

