

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam industri manufaktur, penjadwalan *shift* karyawan menjadi aspek penting yang berpengaruh langsung terhadap efektivitas dan efisiensi operasional. PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk, khususnya unit Gedangan, menghadapi tantangan baru setelah adanya perpindahan tenaga kerja dari cabang Margomulyo. Perpindahan ini tidak hanya meningkatkan jumlah karyawan, tetapi juga mengubah pola kerja dari lima hari kerja menjadi operasi penuh sepanjang minggu tanpa henti. Perubahan ini menuntut sistem penjadwalan yang lebih terorganisasi guna memastikan setiap regu kerja dapat beroperasi secara optimal tanpa mengurangi kualitas hasil produksi.

Berdasarkan data awal, ditemukan ketidakseimbangan dalam distribusi beban kerja antar regu. Beberapa regu memiliki tingkat beban kerja yang lebih tinggi, sedangkan tenaga kerja lainnya belum dimanfaatkan secara maksimal. Ketidakseimbangan ini berpotensi menurunkan produktivitas, kualitas produk, dan tingkat kepuasan kerja karyawan. Oleh karena itu, perusahaan memerlukan sistem penjadwalan *shift* yang berbasis data untuk mengelola tenaga kerja dengan lebih baik dan menghindari risiko ketidakefisienan operasional.

Pendekatan kuantitatif deskriptif merupakan solusi yang relevan untuk menganalisis masalah ini. Dengan memanfaatkan data kuesioner kinerja dan kompetensi karyawan, berbagai aspek penting dapat dievaluasi, seperti kemampuan teknis, pengalaman kerja, dan beban kerja individu. Salah satu metode yang cocok untuk mendukung analisis ini adalah *Simple Additive Weighting* (SAW). Metode ini memungkinkan perusahaan mengevaluasi multi-kriteria secara sistematis dan menghasilkan skor akhir yang membantu dalam menentukan komposisi regu kerja serta jadwal *shift* yang optimal.

Penelitian sebelumnya membuktikan bahwa metode SAW efektif dalam meningkatkan transparansi dan keadilan dalam pengambilan keputusan terkait kinerja karyawan. Sebagai contoh, Darsin dan Desi Triyana (2021) menunjukkan bahwa SAW dapat digunakan untuk menilai kinerja secara objektif, sementara R. Rosidin dan Y. Ramdhani (2022) menerapkan metode ini untuk merancang sistem penjadwalan kerja yang lebih efisien. Selain itu, penelitian oleh N. S. Arisantoso et al. (2021) menyoroti bahwa SAW dapat diadaptasi untuk berbagai kebutuhan analisis, termasuk optimasi sistem *shift* dalam industri manufaktur.

Implementasi metode SAW di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk diharapkan mampu menciptakan keseimbangan beban kerja antar regu dan meningkatkan efisiensi operasional perusahaan. Dengan mengalokasikan tenaga kerja berdasarkan kemampuan dan pengalaman, perusahaan dapat menjaga stabilitas kualitas produksi serta meningkatkan motivasi karyawan. Selain itu, sistem berbasis data ini juga dapat mengurangi potensi konflik atau ketidakpuasan yang mungkin timbul akibat distribusi kerja yang tidak merata.

Penelitian ini tidak hanya bermanfaat bagi PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk, tetapi juga dapat menjadi referensi bagi perusahaan lain dalam industri serupa yang menghadapi tantangan dalam penjadwalan *shift*. Dengan mengadopsi pendekatan kuantitatif berbasis SAW, perusahaan dapat menyusun strategi pengelolaan tenaga kerja yang lebih efektif dan adaptif. Lebih jauh, hasil penelitian ini berpotensi menjadi pijakan awal untuk mengembangkan sistem manajemen tenaga kerja yang berkelanjutan, baik dari segi efisiensi operasional maupun kesejahteraan karyawan. Keberlanjutan sistem penjadwalan *shift* yang berbasis analisis data ini juga membuka peluang bagi perusahaan untuk menghadapi tantangan di masa depan, seperti peningkatan volume produksi atau penyesuaian kebijakan operasional. Dengan sistem yang fleksibel, perusahaan dapat dengan cepat mengadaptasi perubahan tanpa mengorbankan produktivitas atau keseimbangan kerja karyawan.

1.2 Tujuan Magang

Adapun tujuan dari pelaksanaan magang pada divisi produksi PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk cabang Gedangan adalah sebagai berikut:

1. Mahasiswa dapat memahami secara mendalam alur kerja, sistem penjadwalan *shift*, serta proses produksi di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk Cabang Gedangan.
2. Mahasiswa dapat menerapkan metode *Simple Additive Weighting* (SAW) untuk memecahkan masalah penjadwalan *shift* kerja secara efektif dan efisien.
3. Mahasiswa dapat mengusulkan solusi berbasis analisis data dan hasil observasi lapangan yang dapat meningkatkan efektivitas dan efisiensi penjadwalan *shift* karyawan.

1.3 Manfaat Magang

Adapun manfaat magang pada divisi produksi PT. Japfa Comfeed Indonesia, Tbk cabang Gedangan adalah sebagai berikut:

1. Bagi Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur
 - a. Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur memiliki peluang untuk meningkatkan reputasi dan daya tarik sebagai perguruan tinggi.
 - b. Sebagai media untuk membangun hubungan kerja sama antara Universitas Pembangunan Nasional “Veteran” Jawa Timur dengan perusahaan-perusahaan di masa depan.
 - c. Meningkatkan kualitas pendidikan dengan memastikan kurikulum yang diajarkan tetap sesuai dan relevan dengan kebutuhan dunia kerja.
2. Bagi Mitra Magang
 - a. Membangun citra positif perusahaan dengan berkontribusi dalam mencetak lulusan perguruan tinggi yang lebih siap dan kompeten di dunia kerja.
 - b. Menyediakan alternatif solusi dalam proses perekrutan karyawan baru.
 - c. Mendorong peningkatan produktivitas dan inovasi dalam pelaksanaan pekerjaan atau proyek yang sedang berjalan.
3. Bagi Mahasiswa
 - a. Mahasiswa memperoleh peluang untuk menerapkan pengetahuan dan keterampilan yang telah dipelajari ke dalam lingkungan kerja nyata.
 - b. Mahasiswa dapat membangun jaringan relasi dengan para karyawan di perusahaan.
 - c. Mahasiswa dapat merasakan suasana dunia kerja, menambah pengalaman, dan terlibat dalam penyelesaian masalah di tempat kerja.

1.4 Tujuan Penulisan Topik Magang

Adapun tujuan penulisan topik magang mengenai “Optimasi Faktor-Faktor Penjadwalan *Shift* untuk Meningkatkan Efektivitas dan Efisiensi Kerja Karyawan Produksi dengan Metode *Simple Additive Weighting* (SAW) di PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk Unit Gedangan” adalah sebagai berikut :

1. Menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi penjadwalan *shift* karyawan produksi untuk mengidentifikasi kendala dan peluang dalam proses penjadwalanyang ada saat ini.
2. Mengukur efektivitas dan efisiensi kerja karyawan produksi menggunakan metode *Simple Additive Weighting* (SAW) untuk memberikan gambaran yang jelas mengenai kinerja karyawan.
3. Menyusun rekomendasi penjadwalan *shift* yang optimal berdasarkan hasil analisis dan pengukuran, dengan tujuan meningkatkan produktivitas dan kepuasan kerja karyawan.