

HUBUNGAN ANTARA PELATIHAN DENGAN PRODUKTIVITAS WAKTU BAKU DAN TINGKAT KEBENARAN PEKERJAAN TENAGA KERJA WANITA DI GUDANG PENGOLAH (Studi Kasus di PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember)

Deti Rushilani Syarif¹, Ati Kusmiati² & Evita Soliha Hani³

¹ Mahasiswa Strata Satu (S1) Program Studi Agribisnis Fakultas Pertanian, Universitas Jember

² Staf Pengajar Program Studi Agribisnis, Fakultas Pertanian, Universitas Jember

email: deti.danz@gmail.com

ABSTRACT

PTPN X Ajong Gayasan Plantation Jember is a company that cultivates Down Shade Tobacco (TBN) in a large scale. The processing in the warehouse processor or so-called warehouse zinc is a product processing opstapel from drying warehouse to be used as cigar tobacco. This processing is done to obtain a product in the form of a product ready for sale or export of which is carried by the female labor force. This study aims to determine: (1) the correlation between work training with the level of labor productivity in the warehouse processing woman PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember, (2) the standard time and the amount of labor required optimal effective tobacco sorting passage in accordance with the calculation of standard time, and (3) the degree of truth employment of women workers in the warehouse sorting processing section PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember. The research conducted in PTPN X Ajong Gayasan Plantation Jember by purposive method. The determination of sample using Slovin Method with samples acquired by 42 respondents from women workers of sorting tobacco section. The data used were primary and secondary data. Data analysis tools used were: (1) Rank Spearman Method; (2) Standart Time; (3) The Level of Jobs Truth (Descriptive Method). The survey results revealed that: (1) there is a relationship between training and productivity of female workers in processing warehouses PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember, (2) the measurement of working time women workers sorting tobacco section PTPN X Kebun Ajong Gayasan obtained Jember cycle time (on average) is 38.968 hours/week, rating factor is 1.12, the normal time is 43.644 hours/week, the value of allowance is 29.5% and the standard time is 56.518 hours/week. While the optimal amount of labor for the efficient sorting each group average is 40 peoples/group or 20 pairs/group, and (3) The level of employment of women workers truth sorting tobacco section PTPN X Kebun Ajong Jember Gayasan is ± 95 % for the first strand of tobacco leaves, on average only 1-2 pieces of leaf tobacco that is not in accordance with the assessment indicators.

Keywords : labor women, productivity, standard time, the degree of truth work, training

PENDAHULUAN

Perkebunan sebagai bagian dari sektor pertanian memiliki peranan yang cukup besar pada perekonomian negara Indonesia. Salah satu andalan perkebunan Indonesia adalah tembakau. Menurut Hasan dan Darwanto (2013), Peran tembakau dan industri hasil tembakau dalam kehidupan sosial ekonomi masyarakat adalah penerimaan negara dalam bentuk cukai dan devisa, penyediaan lapangan kerja, sebagai sumber pendapatan petani, buruh, dan pedagang, serta pendapatan daerah.

Salah satu daerah di Propinsi Jawa Timur yang penduduknya banyak membudidayakan tanaman tembakau adalah Kabupaten Jember. Tanaman tembakau adalah tanaman ciri khas Jember, yang menjadi penanda bahwa kota ini adalah salah satu kota penghasil tembakau terbesar di Indonesia. Menurut Nurhardjo (2012) mengatakan bahwa tembakau merupakan salah satu komoditas penting bagi Kabupaten Jember karena dua alasan, pertama karena sumbangannya terhadap PDRB dan kedua karena sumbangannya

terhadap penyerapan tenaga kerja sejak proses penanaman hingga proses pengolahan dan pemasaran. Di samping itu, di sektor pertanian tanaman tembakau ini bagi Pemerintah Daerah Jember merupakan produk unggulan yang memiliki daya saing tersendiri dibanding daerah lain.

Pada unit usaha tembakau, salah satu perusahaan milik negara yang bergerak dibidang usaha tembakau dilakukan di Kabupaten Jember, Jawa Timur yaitu di PTN X Kebun Ajong Gayasan. Kebun Ajong Gayasan adalah perusahaan perkebunan dibidang tembakau yang merupakan salah satu alternatif dalam penyerapan tenaga kerja di perkebunan khususnya tenaga kerja wanita karena PTPN X pada bidang pengolahan tembakau ini lebih banyak menyerap tenaga kerja wanita dibandingkan dengan tenaga kerja laki-laki, biasanya tenaga kerja wanita yang diperlukan untuk pengolahan tembakau mencapai 1500 orang mulai dari kegiatan trun truk tembakau hingga proses pengebalan atau *packing*, sedangkan untuk tenaga kerja laki-laki hanya sebanyak 12 orang sebagai tenaga kerja pengangkutan tembakau dari tahap awal pengolahan menuju ketahap-tahap berikutnya hingga selesai.

PTPN X adalah industri yang padat karya dimana proses pengolahan tembakau di gudang sebagian besar dikerjakan oleh para tenaga kerja wanita, karena pekerjaan tersebut membutuhkan karakteristik tertentu, seperti ketekunan, ketelitian, kecermatan, ketrampilan tertentu dan kesabaran yang mayoritas karakteristik tersebut umumnya dimiliki oleh para tenaga kerja wanita, sehingga dalam tenaga kerja ini tidak memerlukan kualitas pendidikan formal tertentu namun dituntut pengalaman kerja.

Pengolahan di gudang pengolah atau biasa disebut gudang seng merupakan pengolahan produk opstapel dari gudang pengeringan untuk dijadikan tembakau cerutu. Pengolahan ini dilakukan untuk memperoleh produk berupa produk siap jual atau ekspor. Gudang pengolah juga menjadi tempat dimana kualitas daun tembakau kering benar-benar ditentukan dengan melakukan beberapa tahapan tertentu. Beberapa tahapan pekerjaan di Gudang Pengolah Ajong Gayasan Jember tersebut

dibagi pada beberapa pekerjaan di tempat-tempat yang terpisah dimulai dari turun truk hingga siap dikirim kepada pembeli. Semua pelaksanaan pekerjaan di Gudang Pengolah Ajong Gayasan Jember, dilakukan sesuai dengan SOP TBN/NO yang telah ditentukan. Alur pekerjaan di Gudang Pengolah Ajong Gayasan Jember adalah turun truk – saring rompos – rekondisi – analisa saring rompos – taksasi produksi – fermentasi – bir-biran (buka daun) – sortasi – nazien – pengebalan/pengemasan (PTPN X, 2013).

Tenaga kerja wanita di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan merupakan tenaga kerja musiman dengan status PKWT (Perjanjian Kerja Waktu Tertentu), maksudnya adalah tenaga kerja wanita ini hanya bekerja pada saat ada kegiatan pengolahan tembakau pada bulan Juli dan berakhir bulan Oktober, hal ini lah yang menyebabkan tenaga kerja wanita di gudang pengolah berbeda atau berganti-ganti orang untuk setiap musimnya. Dengan demikian, PTPN X Kebun Ajong Gayasan terutama bagian gudang pengolah memberikan pelatihan awalan bagi para tenaga kerja wanita tersebut. Tidak hanya itu, pelatihan juga diberikan, melihat pada jenis tembakau apa yang akan masuk di gudang pengolah, sehingga hal-hal apa saja yang harus diterapkan dalam mengolah tembakau yang akan masuk tersebut. Pengolahan tembakau memerlukan ketelitian yang tinggi, karena perbedaan harga tembakau utuh dan tembakau *filler* sangat jauh. Pengaruh mutu dan kualitas dari produk Kualitas wrapper untuk jenis NW dengan ciri-ciri : bersih, masak, terang, warna rata memiliki harga : ± 50 euro, untuk jenis LP dengan ciri-ciri : agak kotor, masak, terang, warna rata s/d kurang rata memiliki harga : ± 30 euro, dan untuk jenis PW dengan ciri-ciri : kotor, masak, terang, warna tidak rata memiliki harga : ± 15 euro. Sedangkan kualitas Filler dengan ciri-ciri : masak, sedang sampai tebal (*bodied*), keras, warna tidak rata, terang sampai agak gelap, ada cacat, minyak, belang, rapuh hanya memiliki harga : ± 3 euro. Pelatihan ini bertujuan untuk memberikan pengarahan dan mengingatkan para karyawan agar selalu menerapkan Standart Operasional Pelaksanaan agar para karyawan dapat

memberikan produktivitas kerja yang baik. Produktivitas berkaitan dengan memproduksi *output* secara efisien dan khususnya tercermin dari hubungan antara *output* dengan *input* yang digunakan untuk menghasilkan *output* tersebut (Indrawati dan Llewelyn 2009). Banyak perusahaan yang memberikan pelatihan kepada para pekerjanya, pelatihan tersebut yang akan digunakan oleh para pekerja sebagai acuan dalam melaksanakan kewajibannya, dan agar mereka lebih memahami hal apa saja yang perlu dilakukan agar setiap pekerjaan yang menjadi tanggung jawabnya berjalan dengan benar dan dapat meningkatkan produktivitas kerjanya.

Menurut Ciptani (2001) menyatakan bahwa aktivitas proses produksi sangatlah penting untuk dikendalikan, karena dari sanalah peningkatan kinerja perusahaan berasal. Salah satu metode yang digunakan untuk melakukan pengukuran waktu atas aktivitas yang digunakan adalah dengan metode *time & motion study*. Dari metode tersebut dapat dilihat pula adanya peningkatan produktivitas atas waktu dan pergerakan sumber-sumber yang digunakan dibandingkan dengan hasil yang dicapai oleh perusahaan.

Proses pengolahan tembakau merupakan aktivitas padat karya yang artinya tidak dapat dilakukan dengan cara mekanisasi, karena aktivitas padat karya tersebut, pengolahan tembakau di gudang pengolah memerlukan tenaga kerja yang tinggi sehingga menyebabkan biaya untuk tenaga kerja yang tinggi juga. Meningkatnya biaya harian tenaga kerja juga disesuaikan dengan terus meningkatnya Upah Minimum Regional (UMR) Jember setiap tahunnya. Menurut PTPN X Kebun Ajong Gayasan, UMR Jember untuk tahun 2010 sebesar Rp23.000/hari, tahun 2011 sebesar Rp24.500/hari, tahun 2012 sebesar Rp26.000/hari, tahun 2013 sebesar Rp29.500/hari, pada tahun 2014 sebesar Rp36.000/hari, tahun 2015 sebesar Rp58.000/hari dan pada tahun 2016 sebesar Rp65.160/hari. Tingginya biaya tenaga kerja tersebut tentunya juga menuntut tenaga kerja untuk memberikan kontribusi yang besar bagi perusahaan. Salah satu langkah yang dapat dilakukan untuk meningkatkan

produktivitas adalah dengan menentukan jumlah tenaga kerja optimal dan efektif yang dibutuhkan. Waktu baku merupakan waktu yang seharusnya digunakan oleh tenaga kerja yang normal pada keadaan yang normal untuk memproduksi satu unit dari data jenis produk.

Berdasarkan pada uraian latar belakang tersebut, dilakukan penelitian untuk melihat hubungan dari pelatihan yang diberikan kepada tenaga kerja wanita bagaiian sortasi terhadap produktivitas yang dicapainya, belum adanya perhitungan waktu baku di PTPN X Kebun Ajong pada proses sortasi tembakau oleh tenaga kerja wanita yang dapat digunakan sebagai penentuan jumlah tenaga kerja optimal dan efektif untuk aktivitas sortasi tembakau di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan dan juga untuk menunjang produktivitas dari tenaga kerja wanita, penilaian dari ketelitian dan kesabaran dalam melakukan sortasi tembakau yang masuk pada penilaian tingkat kebenaran pekerjaan yang dapat digunakan sebagai bahan evaluasi oleh perusahaan sehingga dengan penelitian ini diharapkan dapat memberikan kontribusi bagi perusahaan.

METODE PENELITIAN

Penentuan daerah penelitian dilaksanakan secara sengaja (*purposive method*) yaitu PTPN X Kebun Ajong Gayasan. PTPN X Kebun Ajong Gayasan merupakan salah satu perusahaan PTPN X yang bergerak pada bidang budidaya serta pengolahan Tembakau Bawah Naungan (TBN). Tembakau Bawah Naungan ini merupakan bahan dasar pembuatan cerutu yang memiliki pasar ekspor yang sangat baik. PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember merupakan salah satu perusahaan yang mengusahakan tembakau jenis ini dalam jumlah yang besar dan untuk tenaga kerja wanita di gudang pengolah mencapai 1.500 orang.

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif, analitik dan korelasional. Metode deskriptif adalah suatu metode dalam meneliti status sekelompok manusia, suatu objek, suatu set kondisi, suatu sistem pemikiran, ataupun suatu kelas peristiwa

pada masa sekarang. Metode analitik menerapkan beberapa analisis yang berkaitan dengan penelitian dengan jalan menyimpulkan dan menyusun data terlebih dahulu, kemudian dianalisis dan dijelaskan. Metode korelasional merupakan kelanjutan dari metode deskriptif yang berguna untuk mencari hubungan antara variabel-variabel yang diteliti (Nazir, 2003).

Metode pengambilan contoh dalam penelitian ini adalah Untuk menentukan ukuran sampel dari populasi digunakan pendapat Slovin dalam Umar (2002), sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2}$$

Keterangan:

n : Ukuran sampel
N : Ukuran populasi
e : Persen kelonggaran ketidakteelitian karena kesalahan pengambilan sampel yang masih dapat ditolerir atau diinginkan (15%).

$$\begin{aligned} n &= \frac{N}{1 + Ne^2} \\ &= \frac{773}{1 + 773(0,15)^2} \\ &= \frac{773}{18,4} \\ &= 42,01 \end{aligned}$$

Jumlah tenaga kerja wanita pada bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember adalah sebanyak 773 orang. Berdasarkan perhitungan diatas diperoleh banyaknya sampel yang akan diteliti adalah sebesar 42 responden dari keseluruhan tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan. Pada tenaga kerja wanita gudang pengolah, baik hal tersebut dibagian sortasi, untuk umur rata-rata mulai dari umur 18 tahun dan maksimal umur 55 tahun. Sedangkan untuk tingkat pendidikan, hal ini tidak berpengaruh pada syarat penerimaan sebagai tenaga kerja, karena seberapapun tinggi tingkat pendidikan dan berapapun umur dari tenaga kerja wanita tersebut, yang terpenting adalah tenaga kerja wanita tersebut dapat memenuhi target kerja dalam sortasi

tembakau sesuai dengan SOP PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember, yaitu untuk sortasi daun tembakau sebanyak 30 kg/hari (7jam kerja).

Metode pengumpulan data menggunakan data primer dan sekunder. Sumber data primer diperoleh dari wawancara yang dilakukan secara terstruktur, berdasarkan daftar pertanyaan yang telah disiapkan (questioner) pada tenaga kerja wanita bagian produksi di PTPN X Kebun Ajong Gayasan Kabupaten Jember. Sedangkan sumber data sekunder diperoleh studi dokumen yang telah dikumpulkan melalui instansi yang terkait seperti PTPN X Kebun Ajong Gayasan Kabupaten Jember, serta sumber lain yang menunjang penelitian ini.

Untuk menguji permasalahan yang pertama yaitu hubungan pelatihan tenaga kerja dengan produktivitas tenaga kerja bagian sortasi di PTPN X Kebun Ajong Gayasan Kabupaten Jember dengan menggunakan metode analisis *Rank Spearman*, dalam metode ini, data diperoleh dari kuisisioner yang diajukan kepada responden.

1. Koefisien Korelasi

Analisis ini digunakan untuk mengetahui kuat atau lemahnya hubungan pada variabel-variabel yang akan diteliti. Analisis ini menggunakan korelasi Rank Spearman dengan rumus:

$$R_s = 1 - \frac{6\sum di^2}{n(n^2 - 1)}$$

Dimana :

R_s : Korelasi Spearman
∑di² : ∑di² = ∑[R(Xi) – R(Yi)]²
Selisih ranking data variabel X dan Y
n : Jumlah responden

Keterangan:

- Bila R_s = 0 atau mendekati 0, maka hubungan antarvariabel sangat lemah atau tidak ada hubungan sama sekali.
- Bila R_s = +1 atau mendekati +1, maka hubungan antara kedua variabel dikatakan sangat kuat dan searah, artinya kenaikan atau penurunan variabel X (pelatihan) akan terjadi bersamaan dengan kenaikan atau penurunan variabel Y (produktivitas kerja).

- Bila $R_s = -1$ atau mendekati -1 , maka hubungan antara variabel-variabel tersebut dikatakan sangat kuat dan berlainan arah., artinya kenaikan variabel X (pelatihan) akan terjadi bersama-sama dengan penurunan variabel Y (produktivitas) dan sebaliknya.

Tabel 1. Interpretasi koefisien korelasi

Bobot Nilai	Arti
0,00-0,199	Sangat rendah
0,20-0,339	Rendah
0,40-0,599	Cukup
0,60-0,79	Kuat
0,80-1,00	Sangat kuat

Sumber: Sugiyono (2004)

2. Koefisien Determinasi

Untuk mengetahui kontribusi pelatihan terhadap produktivitas kerja, maka digunakan rumus sebagai berikut:

$$Kd = (R_s)^2 \times 100\%$$

Dimana:

Kd : koefisien determinasi

R_s : koefisien korelasi

3. Pengujian hipotesis

Analisis ini digunakan untuk menguji hipotesis yang telah dikemukakan oleh penulis dimana hipotesis tersebut dapat diterima atau ditolak.

Rumus:

$$t = \frac{r\sqrt{(n-2)}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Dimana:

n : jumlah data

t : distribusi r

r : koefisien korelasi

Langkah-langkah uji hipotesis:

- Menentukan H_0 :

H_0 artinya tidak terdapat hubungan positif antara pelatihan dengan produktivitas kerja tenaga kerja wanita gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan

H_1 artinya terdapat hubungan positif antara pelatihan dengan produktivitas kerja tenaga kerja wanita gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan.

- Menentukan taraf signifikansi

Dalam masalah ini interval keyakinan digunakan 95% sehingga tingkat kesalahan sebesar 5% atau 0,05.

Untuk menguji permasalahan yang kedua yaitu bagaimana waktu baku dari tenaga kerja wanita di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan dan berapa jumlah tenaga kerja wanita yang optimal dan efisien di bagian sortasi menggunakan perhitungan waktu baku, sebelum menetapkan waktu baku, dicari terlebih dahulu:

- Waktu siklus rata-rata (W_s)

Waktu siklus rata-rata adalah waktu penyelesaian dari suatu elemen kerja (Yulianto, 2009). Penetapan waktu siklus rata-rata adalah sebagai berikut:

$$W_s = \frac{\sum Xi}{N}$$

Dimana :

W_s : Waktu rata-rata pengamatan

$\sum Xi$: Jumlah waktu pengamatan

N : Banyaknya data pengamatan

Standar deviasi:

$$\sigma = \sqrt{\frac{\sum (x - W_s)^2}{n-1}}$$

Untuk nilai batas kendali atas (BKA) dan batas kendali bawah (BKB), sebagai berikut:

$$BKA = W_s + 3.\sigma$$

$$BKB = W_s - 3.\sigma$$

- Waktu Normal (W_n)

Waktu normal atau normal time adalah waktu yang diperlukan untuk seorang operator yang terlatih untuk memiliki keterampilan rata-rata untuk melaksanakan suatu aktivitas dibawah kondisi dan tempo kerja normal (Adi, 2009).

$$W_n = W_s \times P$$

Dimana :

W_s : waktu siklus rata-rata

P : Performance Rating

- Kelonggaran (L atau Allowance)

Kelonggaran (Allowance) menurut Adi (2009) adalah sejumlah waktu yang harus ditambahkan dalam waktu normal (*normal time*) untuk mengantisipasi terhadap kebutuhan-kebutuhan waktu guna melepaskan lelah (*fatigue*), kebutuhan-kebutuhan yang bersifat pribadi (*personal needs*) dan kondisi-

kondisi menunggu atau menganggur baik yang bisa dihindarkan ataupun tidak bisa dihindarkan (*avoidable or unavoidable delays*).

Untuk menetapkan Waktu baku (Wb) adalah sebagai berikut:

$$Wb = Wn + L$$

Dengan,

$$L = \left(\frac{X}{100} \times Wn \right)$$

Sehingga Waktu Baku dapat dihitung dengan cara:

$$Wb = Wn + \left(\frac{X}{100} \times Wn \right)$$

Dimana :

Wn : Waktu normal

L : Kelonggaran

X : Besarnya kelonggaran setiap tenaga kerja berdasarkan jenis kelamin

Untuk menguji permasalahan yang ketiga yaitu tingkat kebenaran pekerjaan tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Kabupaten Jember, dalam metode ini, data yang diperoleh dari pengamatan langsung peneliti terhadap tenaga kerja wanita bagian sortasi dengan 3 indikator penilaian yaitu keseragaman warna daun dalam satu unting (± 40 lembar), keseragaman dalam pemilihan warna daun tembakau dan banyaknya keluaran daun (daun yang bukan dalam satu mutu). Penilaian tersebut kemudian dicatat pada Tabel 2.

Pada penilaian tingkat kebenaran pekerjaan ini dilakukan dengan cara, hasil akhir dari pengolahan daun tembakau di gudang pengolah, akan berupa untingan-untingan dari daun tembakau (proses sortasi tahap 3), untuk setiap untingan terdapat ± 40 lembar daun tembakau yang sudah melalui

berbagai proses pengolahan. Pada tahap nazien inilah tingkat kebenaran pekerjaan untuk daun tembakau diperiksa setiap untingnya sebelum masuk pada proses pengebalan. Setiap untingnya diperiksa menurut 3 indikator penilaian yaitu keseragaman warna daun dalam satu unting (± 40 lembar), keseragaman dalam pemilihan warna daun tembakau dan banyaknya keluaran daun (daun yang bukan dalam satu mutu) yang kemudian dicatat di tabel penilaian pekerjaan.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Hubungan Antara Pelatihan dengan Produktivitas Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember

Pelatihan merupakan kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan untuk meningkatkan pengetahuan, keterampilan, kemampuan serta produktivitas dari tenaga kerja untuk melakukan pekerjaan yang spesifik pada saat ini. Pelatihan merupakan wadah untuk membangun sumberdaya manusia menuju era persaingan yang penuh dengan tantangan. Karena itu, kegiatan pelatihan tidak dapat diabaikan begitu saja terutama dalam memasuki era persaingan yang semakin ketat dan berat pada saat ini. PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember menyadari penempatan tenaga kerja wanita dalam suatu bidang pekerjaan tidak dapat menjamin bahwa mereka akan otomatis sukses dalam melakukan pekerjaannya. Tenaga kerja wanita baru sering tidak tahu pasti apa peranan dan tanggung jawab mereka sehingga permintaan tenaga kerja dan kemampuan tenaga kerja perlu diseimbangkan melalui program pelatihan.

Tabel 2 Penilaian Tingkat Kebenaran Pekerjaan Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi di Gudang Pengolah PTP X Kebun Ajong Gayasan Jember

No.	Nama	Indikator Kebenaran Pekerjaan			Presentase (%)
		Keseragaman Warna	Kebenaran Pilihan Warna	Banyaknya Keluaran Daun	
1
2
3

Metode pelatihan yang diterapkan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember adalah *On The Job Training* (OT). *On The Job Training* (OT) yaitu pelatihan dengan intruksi pekerjaan sebagai suatu metode pelatihan dengan cara para pekerja ditempatkan dalam kondisi pekerjaan yang riil, di bawah bimbingan dan supervisi dari pegawai yang telah berpengalaman atau seorang supervisor. Pelatihan tidak dilakukan seperti pertemuan pelatihan diadakan beberapa waktu sebelum kegiatan/pekerjaan dimulai. Namun untuk para pelatih dan pengawas diadakan pelatihan secara khusus sebelum kegiatan di gudang pengolah di mulai, pelatihan ini biasanya dilakukan 3 kali dalam 1 musim panen. Sedangkan untuk metode *On The Job Training* (OT) dianggap sangat sesuai dengan tipe pekerjaan tenaga kerja wanita bagian sortasi yang dengan memberi tahu proses kerja yang harus dilaksanakan secara langsung pada saat bekerja, tenaga kerja wanita tersebut akan mudah memahami intruksi-intruksi kerja yang diberikan oleh pengawas bagian sortasi. Setiap bagian sortasi memiliki pengawas tersendiri (khusus bagian tersebut) untuk memberikan intruksi kerja kepada tenaga kerja wanita, hal ini juga memudahkan pengawas dalam melaksanakan tugasnya. Pada kegiatan sortasi, terbagi menjadi 3 tahapan. Sortasi tahap I, intruksi kerja yang harus

Tabel 3 Persentase Hasil Tanggapan Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember Mengenai Pelatihan Kerja

diperhatikan oleh para pengawas adalah tenaga kerja wanita mengelompokkan daun tembakau berdasarkan warna dasarnya. Sortasi tahap II, intruksi kerja yang harus diperhatikan oleh pengawas adalah tenaga kerja wanita mengelompokkan hasil sortasi tahap I berdasarkan kualitas kegunaan. Serta sortasi tahap III, intruksi kerja yang harus diperhatikan oleh pengawas adalah tenaga kerja wanita mengelompokkan hasil sortasi tahap II berdasarkan warna detail daun tembakau. Berikut ini merupakan tanggapan mengenai pelatihan yang diberikan PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember kepada tenaga kerja wanita bagian sortasi.

Berdasarkan Tabel 3 Hasil penelitian yang telah dilakukan kepada 42 orang responden mengenai pelatihan yang diberikan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan kepada tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah tembakau diperoleh hasil sebagai berikut: Pertama untuk pelatihan yang diberikan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan dapat meningkatkan keahlian tenaga kerja wanita memperoleh tanggapan sebesar 71,4% menyatakan sangat setuju dan 28,6% menyatakan setuju. Kedua untuk pelatihan yang diberikan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan dapat meningkatkan kemampuan tenaga kerja wanita memperoleh tanggapan sebesar 88,1% menyatakan sangat setuju, 9,5% menyatakan setuju, 2,4% menyatakan cukup setuju dan 0% menyatakan kurang setuju. Ketiga untuk instruktur dapat menyampaikan materi dengan baik, sehingga mudah dipahami memperoleh tanggapan sebesar 64,3% menyatakan sangat setuju, 31% menyatakan setuju, 4,7% menyatakan cukup setuju dan 0% menyatakan kurang setuju. Keempat instruktur dapat memotivasi tenaga kerja wanita untuk memahami materi yang diberikan memperoleh tanggapan sebesar 69% menyatakan sangat setuju, 31% menyatakan setuju dan 0% menyatakan cukup setuju. Kelima pelatihan dapat menunjang tenaga kerja wanita dalam melaksanakan tugas memperoleh tanggapan sebesar 85,7% menyatakan sangat setuju, 14,3% menyatakan setuju dan 0% menyatakan cukup setuju. Terakhir metode yang digunakan dalam pelatihan memudahkan tenaga kerja wanita dalam memahami materi memperoleh tanggapan sebesar 81% menyatakan sangat setuju, 19% menyatakan setuju dan 0% menyatakan cukup setuju.

No.	Indikator Pelatihan	Tanggapan Tenaga Kerja Wanita				
		Sangat Setuju	Setuju	Cukup Setuju	Kurang Setuju	Tidak Setuju
1	Pelatihan yang diberikan perusahaan dapat meningkatkan keahlian tenaga kerja wanita	71,4%	28,6%	0	0	0
2	Pelatihan yang diberikan perusahaan dapat meningkatkan kemampuan tenaga kerja wanita	88,1%	9,5%	2,4%	0	0
3	Instruktur dapat menyampaikan materi dengan baik, sehingga mudah dipahami	64,3%	31%	4,7%	0	0
4	Instruktur dapat memotivasi tenaga kerja wanita untuk memahami materi yang diberikan	69%	31%	0	0	0
5	Pelatihan dapat menunjang tenaga kerja wanita dalam melaksanakan tugas	85,7%	14,3%	0	0	0
6.	Metode yang digunakan dalam pelatihan memudahkan tenaga kerja wanita dalam memahami materi	81%	19%	0	0	0

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Ketiga untuk instruktur pelatihan dapat menyampaikan materi dengan baik, sehingga tenaga kerja wanita mudah memahami instruksi memperoleh tanggapan sebesar 64.3% menyatakan sangat setuju, 31% menyatakan setuju, dan 4.7% menyatakan cukup setuju. Keempat untuk instruktur pelatihan dapat memotivasi tenaga kerja wanita untuk memahami materi yang diberikan memperoleh tanggapan sebesar 69% menyatakan sangat setuju dan 13% menyatakan setuju. Kelima untuk pelatihan yang diberikan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan dapat menunjang tenaga kerja wanita dalam melaksanakan tugas/pekerjaannya memperoleh tanggapan sebesar 85.7% menyatakan sangat setuju dan 14.3% menyatakan setuju. Serta yang terakhir untuk metode yang digunakan dalam pelatihan dapat memudahkan karyawan dalam memahami materi atau instruksi kerja memperoleh tanggapan sebesar 81% menyatakan sangat setuju dan 19% menyatakan setuju.

Produktivitas merupakan kemampuan yang dimiliki oleh setiap orang untuk menyelesaikan sejumlah pekerjaan tertentu dalam satuan waktu tertentu. Produktivitas kerja tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember dapat diketahui dengan membandingkan hasil pencapaian kerja dalam waktu seminggu (6 hari) dengan lama jam kerja dalam seminggu (40 jam/minggu). Jam kerja untuk hari Senin sampai Kamis adalah 7 jam/hari, sedangkan untuk hari Jumat dan Sabtu adalah 6 jam/hari, sehingga dalam seminggu tenaga kerja memiliki 40 jam kerja. Kegiatan sortasi tembakau dalam setiap harinya memiliki target yang harus dicapai oleh masing-masing tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau yaitu sebesar 30 kg/hari. Berikut ini merupakan hasil produktivitas tenaga kerja wanita bagian

sortasi di Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan.

Berdasarkan Tabel 4 Hasil penelitian mengenai produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi PTPN X Kebun Ajong Gayasan diperoleh nilai produktivitas yang beragam. Produktivitas diperoleh dari hasil total sortasi tembakau yang diperoleh tenaga kerja wanita selama seminggu (6 hari) dibagi dengan jam kerja selama seminggu (40 jam). Baik maupun buruknya kinerja tenaga kerja bagi setiap perusahaan dapat dilihat salah satunya dengan tingkat produktivitas dari tenaga kerjanya. Nilai produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi di PTPN X Kebun Ajong Jember sebanyak 19 orang dari 42 responden memperoleh nilai produktivitas tertinggi yaitu 4,5 kg/jam sedangkan 23 orang dari 42 responden memperoleh nilai produktivitas < 4,5 kg/jam dan nilai produktivitas terendah adalah sebesar 4,05 kg/jam. Adanya 23 tenaga kerja wanita yang nilai produktivitasnya <4,5 kg/jam, menurut hasil tinjauan di lapang, pada hari jumat dan sabtu, tenaga kerja wanita tersebut banyak yang pencapaian sortasi tembakaunya < 30 kg/hari. Hal ini dikarenakan waktu kerja pada hari jumat dan sabtu yaitu hanya 6 jam/hari, sehingga banyak tenaga kerja wanita yang pada 2 hari tersebut tidak mencapai target kerja perharinya, kekurangan target kerja ini tidak diberikan hukuman ataupun pemotongan gaji tetapi harus dibayar dengan pencapaian yang lebih dari target kerja dihari senin sampai kamis. Namun, untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi, jika ada pekerja yang mampu melebihi target perharinya, maka kelebihan dari target kerja tersebut akan dimasukkan untuk hari berikutnya, untuk produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi PTPN X Kebun Ajong Gayasan.

Tabel 4 Produktivitas Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi di Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember

No.	Keterangan	Produktivitas	Tenaga Kerja Wanita
1	Ideal	4,5	19 orang
2	Kurang ideal	< 4,5	23 orang
Jumlah			42 orang

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Hubungan antara pelatihan dengan produktivitas kerja tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan dengan menggunakan analisis statistik non parametrik dengan metode korelasi Rank Spearman. Hasil analisis hubungan antara pelatihan dengan produktivitas kerja tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan dapat dilihat pada Tabel 5. Berdasarkan Tabel 5 Hasil analisis Rank Spearman didapatkan nilai sig. 2 tailed sebesar $0.008 < 0.05$ artinya terdapat hubungan yang signifikan antara pelatihan dengan produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi di PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember. Artinya adalah jika PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember memberikan pelatihan kepada tenaga kerja wanita bagian sortasi maka produktivitas dari tenaga kerja wanita tersebut akan baik dan juga sebaliknya. Berdasarkan uji analisis tersebut, maka hipotesis yang diajukan “Terdapat hubungan antara pelatihan tenaga kerja dengan produktivitas tenaga kerja di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember diterima”.

Hasil analisis Rank Spearman menunjukkan nilai r-hitung sebesar positif 0.404. Nilai tersebut menunjukkan bahwa variable tingkat pelatihan dengan tingkat produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau mempunyai hubungan yang searah. Hal ini memiliki arti bahwa semakin rendah pelatihan yang diberikan oleh PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember memiliki kecenderungan tingkat produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi yang dihasilkan akan rendah juga, begitu pula sebaliknya. Selanjutnya nilai r-

Tabel 5 Hasil Analisis Hubungan Antara Pelatihan Dengan Produktivitas Kerja Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi Di Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan

Correlations				
			Pelatihan	Produktivitas
Spearman's rho	Pelatihan	Correlation Coefficient	1.000	.404**
		Sig. (2-tailed)	.	.008
		N	42	42
	Produktivitas	Correlation Coefficient	.404**	1.000
		Sig. (2-tailed)	.008	.
		N	42	42

** . Signifikansi pada taraf nyata 95%

hitung sebesar 0.404 bila dilihat kekuatan hubungannya berada pada kategori cukup/sedang. Artinya bahwa kekuatan hubungan variabel pelatihan dengan produktivitas tenaga kerja wanita yaitu cukup (tidak kuat maupun tidak lemah). Pelatihan dengan produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi di PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember memiliki hubungan signifikan yang searah dan cukup. Peningkatan pelatihan kerja akan diikuti dengan peningkatan produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi secara cukup.

Menurut Sutrisno (2013), sasaran pelatihan SDM adalah meningkatkan produktivitas kerja, yaitu pelatihan dapat meningkatkan performance kerja pada posisi jabatan yang sekarang. Kalau level of performancenya naik/meningkat, maka berakibat peningkatan dari produktivitas dan peningkatan keuntungan bagi perusahaan, dan meningkatkan mutu kerja, yaitu berarti peningkatan baik kualitas maupun kuantitas. Tenaga kerja yang berpengetahuan jelas akan lebih baik dan akan lebih sedikit berbuat kesalahan dalam organisasi. Berdasarkan pada hasil penelitian dilapang, pelatihan dengan metode On The Job Training sangat pas untuk menunjang kegiatan sortasi. Metode tersebut dipilih karena dapat memudahkan tenaga kerja wanita bagian sortasi dalam memahami arahan kerja dari pengawas dan memudahkan pengawas dalam memberikan instruksi kerja kepada tenaga kerja wanita tersebut. Pelatihan yang berlangsung pada saat bekerja ini dilakukan oleh 1 orang pelatih untuk setiap 10 orang atau 5 pasangan tenaga kerja dan ada 1 orang pengawas atau penanggungjawab per unit sortasi atau per kelompok sortasi.

Waktu Baku Dan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Dan Efektif Yang Dibutuhkan Bagian Sortasi Tembakau Sesuai Dengan Perhitungan Waktu Baku

Pengukuran waktu kerja merupakan usaha untuk menentukan lama kerja yang dibutuhkan oleh seorang tenaga kerja dalam menyelesaikan suatu pekerjaan yang spesifik pada tingkat kecepatan kerja normal dalam lingkungan kerja yang baik pada saat itu. Pengukuran waktu kerja ini nantinya akan digunakan untuk menghitung waktu siklus, waktu normal yang melibatkan rating factor dan waktu baku yang melibatkan allowance dengan melihat kondisi dan lingkungan kerja. Proses Sortasi merupakan proses pemilahan daun tembakau lembar demi lembar untuk menghasilkan kualitas, warna dan ukur yang seragam dalam satu unting (baca: satu ikat = ± 40 lembar). Pada proses sortasi tembakau, pengukuran waktu mempunyai pengaruh yang cukup signifikan, karena dari waktu akan dapat diketahui berapa lama waktu yang sebenarnya diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan, sehingga tidak ada waktu yang terbuang sia-sia.

Perhitungan waktu baku yang dimaksud adalah perhitungan waktu sortasi tembakau yang dilakukan di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan yang merupakan salah satu tahapan yang sangat penting dalam proses pengolahan daun tembakau sebelum masuk pada proses packing untuk

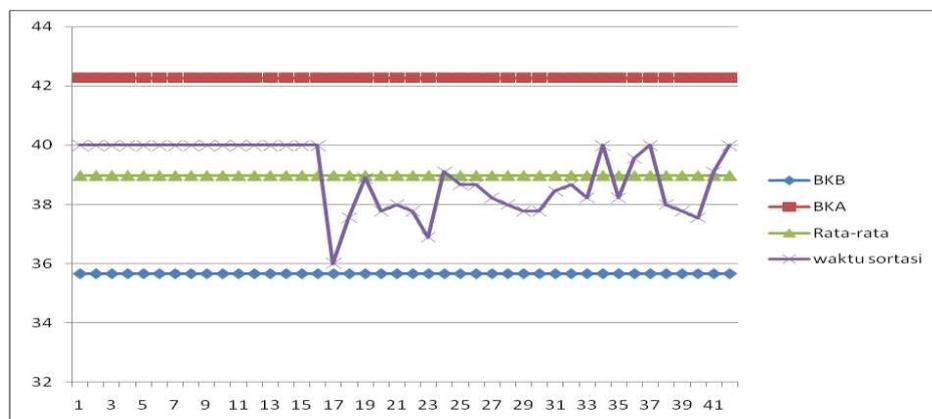
lanjut ke proses pemasaran. Setelah dilakukan pengukuran waktu sortasi kepada 42 orang tenaga kerja wanita di bidang sortasi, maka dapat dihitung waktu bakunya. Namun, sebelum menghitung waktu baku, tahapan pertama yang harus dilakukan yaitu menghitung waktu siklus (rata-rata) yang digunakan oleh 42 orang tenaga kerja untuk melakukan kegiatan sortasi tembakau. Waktu siklus (rata-rata) merupakan waktu penyelesaian satu-satuan produksi dari bahan baku mulai diproses hingga selesai. Dari data waktu sortasi tembakau, dapat diperoleh waktu siklus (rata-rata) sebagai berikut:

Tabel 6 Hasil Perhitungan Waktu Siklus (Rata-Rata), Standar Deviasi, Batas Kendali Atas dan Batas Kendali Bawah

No.	Pengamatan	Sortasi
1.	Waktu Siklus	38.968
2.	Standar deviasi	1.102
3.	BKA	42.274
4.	BKB	35.662

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Berdasarkan data perhitungan batas kendali untuk waktu sortasi tembakau di atas, dapat digambarkan sebuah peta kendali untuk melihat apakah ada data yang keluar dari batas kendali. Peta kendali dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1 Peta Kendali Waktu Sortasi Tembakau

Berdasarkan Gambar 1 dapat dilihat bahwa waktu sortasi yang digunakan oleh tenaga kerja wanita beragam dan diperoleh waktu siklus (rata-rata) yang digunakan oleh tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau sebesar 38.968 jam/minggu yang artinya, untuk mensortasi tembakau, dari awal masuknya bahan baku tembakau ke bagian sortasi, dari hari pertama pengamatan hingga hari keenam pengamatan, waktu rata-rata penyelesaian sortasi tembakau dalam 1 minggu yang diperoleh dari hasil pengamatan tersebut adalah sebesar 38.968 jam/minggu untuk setiap tenaga kerja wanitanya. Kemudian melihat apakah dari waktu siklus (rata-rata) tersebut ada yang melebihi atau kurang dari batasan waktu yang seharusnya tidak dilangkahi oleh tenaga kerja wanita saat melakukan tanggungjawabnya. Waktu untuk batas kendali atas sebesar 42.274 jam/minggu dan batas kendali bawah sebesar 35.662 jam/minggu. Pada peta kendali waktu dapat diketahui bahwa dari data-data perhitungan waktu siklus (rata-rata) untuk setiap responden tidak ada yang berada diluar batas kendali. Hal ini dapat disimpulkan bahwa waktu siklus (rata-rata) yang digunakan oleh tenaga kerja wanita dalam melaksanakan pekerjaan sortasinya adalah baik.

Setelah diketahui waktu siklus (rata-rata), selanjutnya perhitungan yang dilakukan adalah waktu normal yaitu waktu penyelesaian pekerjaan yang diselesaikan oleh pekerja dalam kondisi wajar dan kemampuan rata-rata pekerja, sebelum masuk pada perhitungan waktu normal pertama harus dilakukan dulu nilai dari faktor penyesuaian (*RF*), perhitungan *RF* untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau adalah sebagai berikut:

Rating Faktor untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau

Skill (Keterampilan) : Average (D) = 0.00

Effort (Usaha) : Good (C1) = +0.05

Condition (Kondisi Kerja) : Excellent(B) = +0.04

Consistency (Konsistensi) : Excellent (B) = +0.03

Jumlah = +0.12

Skill (keterampilan) dengan nilai *average* atau rata-rata D memiliki arti bahwa tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau digudang pengolah gerakannya tidak terlalu cepat dan tidak terlalu lambat, terlihat

adanya pekerjaan-pekerjaan yang direncanakan, tampak cukup terlatih dan karenanya mengetahui seluk beluk pekerjaannya, mengkoordinasi tangan dan pikiran dengan cukup baik, bekerjanya secara teliti, dan secara keseluruhan cukup memuaskan. Untuk *Effort* (usaha) dengan nilai *good* atau baik C1 memiliki arti bahwa tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau digudang pengolah bekerjanya berirama, waktu untuk menganggur sangat sedikit, kadang-kadang tidak ada, kecepatan baik dan dapat dipertahankan sepanjang hari, menerima saransaran dan petunjuk dengan senang, dan penuh perhatian pada pekerjaan. Untuk *Condition* (kondisi) dengan nilai *excellent* atau luar biasa baik B memiliki arti bahwa kondisi fisik lingkungan kerja di gudang pengolah dikondisikan sebaik mungkin untuk para tenaga kerja wanita untuk menjaga kenyamanan saat melakukan tanggungjawabnya seperti keadaan pencahayaan, temperatur dan kebisingan ruangan. Dan untuk *Consistency* (konsistensi) dengan nilai *excellent* atau luar biasa baik B memiliki arti bahwa tenaga kerja wanita di gudang pengolah memiliki disiplin kerja yang tinggi, dapat dikatakan bahwa demikian karena untuk tanggungan pekerjaan setiap harinya, tenaga kerja wanita tersebut rata-rata dapat mencapai target 30kg perhari, pada saat masuk setelah jam istirahat, mereka sudah kembali ke gudang pengolah, walaupun jam masuk belum dimulai.

Jika *Rating Faktor* sudah diperoleh, maka dapat melanjutkan perhitungan untuk tahap waktu normal. Hasil perhitungan waktu normal dapat dilihat pada Tabel 7 berikut ini:

Tabel 7 Hasil Perhitungan *Rating Faktor* dan Waktu Normal

No.	Pengamatan	Sortasi
1.	Rating Factor	1.12
2.	Waktu Normal	43.644

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Berdasarkan Tabel 7 dapat diketahui bahwa hasil penjumlahan dari masing-masing nilai keterampilan, usaha, kondisi dan konsistensi dari tenaga kerja wanita di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Jember diperoleh total nilai sebesar 0.12,

yang nilai dari *Rating Faktor* ini dapat digunakan untuk menghitung waktu normal dari tenaga kerja bagian sortasi tembakau. Waktu normal dapat diperoleh dengan mengalikan antara waktu siklus (rata-rata) yang telah dilakukan perhitungan sebelumnya dengan nilai dari *Rating Faktor* kemudian diperoleh nilai waktu normal sebesar 43.644 jam/minggu. Artinya dengan waktu siklus (rata-rata) yang sudah baik tadi, dan dengan penyesuaian dari tingkat keterampilan yang dimiliki dengan nilai rata-rata, usaha yang dilakukan dalam menyelesaikan pekerjaan dengan nilai baik, kondisi kerja bagi tenaga kerja wanita dengan nilai luar biasa baik, dan konsistensi tenaga kerja wanita bagian sortasi yang luar biasa baik, waktu normal yang diperoleh untuk menyelesaikan tanggungjawabnya adalah sebesar 43.644 jam/minggu untuk setiap tenaga kerja wanita bagian sortasi.

Perhitungan selanjutnya adalah menghitung waktu baku, sebelum masuk pada perhitungan waktu baku terlebih dahulu harus ditentukan nilai *allowance* atau kelonggaran waktu untuk setiap tenaga kerja, penentuan nilai *allowance* ini berdasarkan pada tabel pengamatan dan wawancara langsung terhadap pihak terkait. *Allowance* untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi:

Tenaga yang dikeluarkan (dapat diabaikan dan sangat ringan)	= 12%
Sikap kerja (duduk dan berdiri diatas dua kaki)	= 2,5%
Gerakan kerja (normal)	= 0%
Kelelahan mata (pandangan hampir terus menerus)	= 7%
Keadaan temperature tempat kerja (tinggi)	= 8%
Keadaan atmosfer (baik)	= 0%
Keadaan lingkungan yang baik (bersih, sehat, cerah dan kebisingan rendah)	= 0%
Jumlah	= 29,5%

Jika sudah diperoleh nilai dari *allowance*, dengan demikian dapat dilakukan perhitungan waktu baku yaitu waktu yang dibutuhkan secara wajar oleh seorang pekerja normal untuk menyelesaikan suatu pekerjaan yang dijalankan dalam sistem kerja yang baik. Hasil perhitungan waktu baku dapat dilihat pada Tabel 8 berikut:

Tabel 8 Hasil Perhitungan *Allowance* dan Waktu Baku

No.	Pengamatan	Sortasi
1.	Allowance	29.5 %
2.	Waktu Baku	56.518

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Berdasarkan Tabel 8 dapat dilihat nilai *allowance* sebesar 29.5% yang diperoleh penjumlahan masing-masing dari pertama, tenaga yang dikeluarkan ada pada kategori dapat diabaikan dengan contoh bekerja di meja, duduk dengan nilai 6% dan kategori sangat ringan dengan contoh bekerja di meja, berdiri dengan nilai 6%. Kedua, sikap kerja ada pada kategori duduk dengan contoh bekerja duduk, ringan dengan nilai 0.5% dan kategori berdiri diatas dua kaki dengan contoh badan tegak, ditumpu dua kaki dengan nilai 2%. Ketiga, gerakan kerja dengan kategori normal dengan contoh membuka daun tembakau dengan nilai 0%. Keempat, kelelahan mata pada kategori pandangan hampir terus menerus dengan contoh pekerjaan-pekerjaan yang teliti pada pencahayaan yang baik dengan nilai 7%. Kelima, keadaan temperature tempat bekerja pada kategori tinggi dengan contoh lingkungan sortasi memerlukan kelembaban yang tinggi antara 28-32°C dengan nilai 8%. Keenam, keadaan atmosfer ada pada kategori baik dengan contoh ruangan berventilasi baik, udara segar dengan nilai 0%. Dan ketujuh, keadaan lingkungan yang baik ada pada kategori bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah dengan nilai 0%, dengan demikian jika faktor-faktor tersebut dijumlahkan maka akan diperoleh nilai *allowance* sebesar 29,5%.

Perhitungan waktu siklus (rata-rata), *Rating Faktor*, yang kemudian diperoleh waktu normal, dilanjutkan dengan perhitungan *allowance* untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi, dari perhitungan tersebutlah dapat diperoleh waktu baku untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi dalam melaksanakan tanggungjawabnya. Sehingga dapat diperoleh nilai dari waktu baku dengan mengalikan nilai dari waktu normal dengan nilai *allowance* yang terlebih dahulu ditambah 1 dan diperoleh nilai waktu baku sebesar 56.518 jam/minggu. Artinya, waktu baku yang dibutuhkan oleh tenaga

kerja wanita bagian sortasi untuk menyelesaikan tanggungjawabnya dalam 1 minggu adalah sebesar 56.516 jam/minggu untuk setiap tenaga kerja wanitanya.

Dengan demikian berikut ini merupakan hasil perhitungan dari *Rating Factor*, *Allowance*, waktu siklus, waktu normal dan waktu baku yang dapat dilihat pada Tabel 9.

Tabel 9 Hasil Perhitungan Waktu Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan

No.	Pengamatan	Sortasi
1.	Rating Factor	1.12
2.	Allowance	29.5%
3.	Waktu Siklus	38.968
4.	Waktu Normal	43.644
5.	Waktu Baku	56.518

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Berdasarkan Tabel 9 dapat dilihat nilai waktu baku pada sortasi tembakau adalah sebesar 56.518 jam/minggu, dimana nilai tersebut sudah memperhitungkan *rating faktor* yang merupakan faktor penyesuaian. *Rating faktor* pada dasarnya digunakan untuk menormalkan waktu kerja yang diperoleh dari pengukuran kerja akibat kecepatan kerja setiap tenaga kerja wanita berbeda-beda. Hasil perhitungan pada Tabel

9 juga memperhitungkan *allowance* yang dibutuhkan dan akan menginterupsi proses produksi pada kegiatan sortasi tembakau.

Efisiensi merupakan hal yang penting dalam setiap usaha terutama dibidang industri, begitu pula dengan peningkatan produktivitas di berbagai bidang. Salah satu langkah yang dapat dilakukan untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas adalah dengan menentukan jumlah tenaga kerja optimal dan efektif yang dibutuhkan. Hal tersebut dapat mengurangi pengeluaran perusahaan dalam operasional biaya tenaga kerja dibagian produksi. Pada bagian sortasi, seluruh tenaga kerja wanita dibagi menjadi beberapa kelompok untuk mempermudah saat melakukan penimbangan hasil sortasi. Dalam perhitungan untuk mengetahui jumlah optimal dan efektif tenaga kerja wanita yang digunakan untuk bagian sortasi tersebut sesuai dengan perhitungan waktu baku, diambil contoh dari tenaga kerja sortasi tahap 3 yang pada bagian sortasi tahap 3 ini diketahui ada 3 kelompok pekerja, yang pada masing-masing kelompok ada 20 pasangan tenaga kerja wanita. Untuk mengetahui hasil perhitungan waktu baku dan jumlah tenaga kerja wanita optimal dan efektif dapat dilihat pada Tabel 10 berikut ini.

Tabel 10 Hasil Perhitungan Waktu Baku Dan Jumlah Tenaga Kerja Wanita Optimal Dan Efetif Bagian Sortasi Tahap 3

No.	Bagian	Waktu Siklus	RF	Waktu Normal	Allowance	Waktu Baku	TKW (Org)
Sortasi							
1	Kelompok 1	40	1.12	44.80	29.5%	58.02	40
2	Kelompok 2	38.25	1.12	42.84	29.5%	55.48	40
3	Kelompok 3	38.65	1.12	43.29	29.5%	56.06	40
Rata-rata		38.97	1.12	43.64	29.5%	56.52	40

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Berdasarkan Tabel 10 dapat dilihat bahwa waktu siklus (rata-rata) rata-rata dari tenaga kerja wanita bagian sortasi sebesar 38.97 jam/minggu, untuk nilai *RF* rata-rata sebesar 1.12 sehingga diperoleh waktu normal rata-rata sebesar 43.64 jam/minggu. Nilai *allowance* untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi sebesar 29.5% sehingga waktu baku rata-rata yang diperoleh adalah sebesar 56.52 jam/minggu. Dengan demikian

diperoleh rata-rata tenaga kerja wanita yang optimal dan efektif untuk setiap kelompoknya adalah sebesar 40 orang/kelompok atau 20 pasangan /kelompok.

Tingkat Kebenaran Pekerjaan Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi Di Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember

Sumber daya manusia merupakan sumber daya yang digunakan untuk menggerakkan dan menyinergikan sumber daya lainnya untuk mencapai tujuan perusahaan. Arti penting sumber daya manusia adalah dimulai dari kenyataan bahwa manusia adalah merupakan elemen yang selalu ada dalam organisasi. Tidak peduli apa keunggulan-keunggulan lainnya yang dimiliki organisasi, organisasi tidak akan dapat memaksimalkan produktivitas dan labanya tanpa adanya tenaga kerja yang berkompeten dan berdedikasi terhadap keinginan perusahaan selanjutnya.

Tembakau cerutu selain sebagai komoditi yang unik, ketergantungan terhadap tenaga kerja terlatih masih sangat tinggi. Menjadi penyumbang biaya produksi tertinggi. Salah satunya pada proses sortasi daun. Sortasi merupakan proses pemilahan daun tembakau lembar demi lembar untuk menghasilkan kualitas, warna dan ukur yang seragam dalam satu unting (ikat), dalam satu unting = ± 40 lembar. Kegiatan sortasi *full* dikerjakan oleh tenaga manusia, khususnya kaum wanita. Ketelitian dan kecermatan dalam memisahkan perlembar daun adalah keharusan, karena itulah dipilih tenaga kerja wanita untuk pekerjaan ini, karena wanita dikenal teliti, cermat dan lebih sabar dibandingkan dengan kaum pria. Dengan menggunakan sumber daya manusia inilah, perusahaan diharuskan melakukan penilaian kerja kepada sumber daya manusia yang digunakan tersebut.

Menilai pekerjaan biasanya dilakukan oleh atasan atau supervisor atau manajer menilai pekerjaan karyawan untuk mengetahui tindakan apa yang sudah dilakukan atau yang akan dilakukan agar tenaga kerja menyelesaikan tanggungjawab lebih baik dari yang sebelumnya. Umpan balik yang spesifik dari atasan akan memudahkan tenaga kerja untuk memperbaiki hasil pekerjaan untuk kedepannya. Dalam melakukan penilaian pekerjaan, yang dinilai adalah kontribusi tenaga kerja kepada perusahaan selama periode waktu tertentu. Umpan balik

memungkinkan tenaga kerja mengetahui seberapa baik mereka bekerja bila dibandingkan dengan standar perusahaan.

Pada kegiatan pengolahan tembakau di gudang pengolah atau biasa disebut gudang seng, PTPN X Kebun Ajong Gayasan menerapkan penilaian kebenaran pekerjaan dimulai dari tahapan awal perlakuan tembakau masuk ke gudang pengolah. Alur pekerjaan di gudang pengolah tembakau adalah Turun Truk - Saring Rompos – Rekondisi - Analisa Saring Rompos - Taksasi Produksi – Fermentasi - Bir-iran (Buka daun) – Sortasi – Nazien - Pengebalan/Pengemasan. Penilaian pekerjaan dilakukan mulai awal tembakau masuk ke gudang pengolahan tembakau. Sistem penilaiannya adalah jika daun tembakau sudah melalui tahapan pertama, maka sebelum masuk pada tahap kedua dilakukan pengecekan atau penilaian apakah semua daun tembakau tersebut sudah layak masuk pada perlakuan tahap kedua, jika masih ada yang belum layak masuk pada tahap kedua, maka akan dikembalikan pada tahap pertama tadi, dan jika layak maka daun-daun tembakau tersebut bias lanjut ke perlakuan tembakau tahap dua, hal ini dilakukan agar tembakau yang belum benar kondisinya langsung dikerjakan ulang oleh tenaga kerja wanita, sehingga tidak banyak menumpuk kesalahan-kesalahan di tahan selanjutnya.

Proses sortasi daun tembakau merupakan pekerjaan yang memerlukan ketelitian dan kecermatan yang sangat tinggi untuk memperoleh hasil yang baik. Selain itu proses sortasi daun tembakau dibagi menjadi 3 tahapan sehingga memerlukan cukup banyak tenaga kerja wanita. Sortasi tahap I pekerjaan yang dilakukan adalah mengelompokkan daun tembakau berdasarkan pada warnanya. Pengelompokkan tembakau berdasarkan kualitas warna dasar, yaitu BP (biru pucat) – KP (kuning pucat) – BV (biru lenger/njlereng) – K (kuning) – M (merah) – B (biru) – KV (kuning lenger) – MV (merah lenger) – MTL (tembakau mutu lain) – N/KS (kulit katak) – O/OO –R – Filler. Sortasi tahap II pekerjaan yang dilakukan adalah mengelompokkan hasil sortasi tahap 1 berdasarkan kualitas kegunaan, yaitu NW

(*Natural Wrapper*), LPW (*Light Painting Wrapper*), PW (*Painting Wrapper*). Dan sortasi tahap 3 dengan pekerjaan yang dilakukan adalah mengelompokkan hasil sortasi tahap 2 berdasarkan warna detail daun tembakau, yaitu KP (kuning pucat) – K (kuning) – M (merah muda) – MM (merah tua) – BP (biru pucat) – B (biru) – BB (biru tua) – KV (kuning lenger) – MV (merah lenger) – MMV (merah tua lenger). Hal-hal tersebutlah yang harus dikerjakan dengan sangat teliti dan cermat oleh tenaga kerja wanita bagaiian sortasi di gudang pengolahan agar tembakau yang dikelolah tetep terjaga kualitasnya.

Setelah melewati tahapan sortasi, daun-daun tembakau masuk pada tahap akhir yaitu nazien. Nazien merupakan kegiatan mengecek dan mengelompokkan hasil sortasi berdasarkan kualitas kegunaan,

warna, dan ukur daun, menimbang hasil nazien yang seragam kualitas kegunaan warna dan ukur dengan berat masing-masing 60kg, mengambil 2 unting tembakau dari setiap hasil timbangan nazien (60kg) sebagai sampel tembakau yang siap dikemas ke dalam karton, menempatkan hasil timbangan nazien di ruang pengebalan. Pada kegiatan nazien ini, ada beberapa hal yang harus dinilai sebelum daun-daun tembakau ditaruh di ruang pengebalan, hal tersebut antara lain adalag keseragaman warna dun dalam satu unting (± 40 lembar), keseragaman dalam pemilihan warna daun tembakau dan banyaknya keluaran daun (daun yang bukan dalam satu mutu). Berikut ini merupakan hasil penelitian mengenai presentase tingkat kebenaran pekerjaan tenaga kerja wanita bagian sortasi di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember.

Tabel 11 Persentase Tingkat Kebenaran Pekerjaan Tenaga Kerja Wanita Bagian Sortasi di Gudang Pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember

No.	Tingkat Kebenaran Pekerjaan	Presentase Kebenaran (%)	Tenaga Kerja Wanita
1	Tinggi	100%-97,5%	37 orang
2	Rendah	95%	5 orang
Jumlah			42 orang

Sumber: Data Primer Diolah Tahun 2015

Hasil pengamatan untuk penilaian tingkat kebenaran pekerjaan tenaga kerja wanita bagian sortasi, pada proses akhir yaitu nazien diperoleh hasil bahwa tenaga kerja wanita di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan memiliki tingkat kebenaran pekerjaan yang tinggi, mereka sangat teliti dan cermat dalam melakukan pekerjaannya, hal ini dapat dilihat pada saat proses penilaian pekerjaan terakhir sebelum proses pengebalan, jarang ditemukan kesalahan dalam untingan daun tembakau. Jika memang ada kesalahan pada untingan tembakau biasanya kesalahan tersebut relatif kecil nilainya, karena pada 1 unting tembakau hanya terdapat 1 sampai 2 lembar daun dari 40 lembar daun tembakau yang salah, dengan demikian tingkat kesalahan pekerjaan hanya $\pm 5\%$ dari 1 untingan daun tembakau.

Berdasarkan Tabel 11 dapat dilihat bahwa sebanyak 34 tenaga kerja wanita dari 42 responden dapat mencapai tingkat

kebenaran pekerjaan sortasi sebesar 100%, sebanyak 3 tenaga kerja wanita dapat mencapai tingkat kebenaran pekerjaan sebesar 97,5% sehingga dapat dikatakan ada 37 orang tenaga kerja wanita dengan tingkat kebenaran pekerjaan masuk pada kriteria tinggi dan sebanyak 5 tenaga kerja wanita dapat mencapai tingkat kebenaran pekerjaan sebesar 95% masuk pada kriteria rendah. Tingkat kebenaran pekerjaan yang dikatakan baik karena kesalahan yang dilakukan \pm hanya 5% saja tiap untingnya, hal tersebut tentu berkaitan dengan pelatihan yang dilakukan kepada tenaga kerja wanita bagian sortasi dan juga dengan pengalaman kerja yang memang dipertimbangkan untuk tenaga kerja wanita bagian sortasi.

Jika dilihat dari tingkat kebenaran pekerjaan tersebut dengan produktivitas tenaga kerja wanita bagian sortasi, kesalahan dilakukan tidak hanya pada tenaga kerja wanita yang memiliki produktivitas <4,5 kg/jam, namun ada juga tenaga kerja wanita yang memiliki produktivitas tinggi atau 4,5

kg/jam yang melakukan kesalahan. Misalkan saja, untuk tenaga kerja wanita dengan produktivitas 4,5 kg/jam ada sebanyak 2 tenaga kerja wanita yang melakukan kesalahan, dan untuk 6 tenaga kerja wanita yang melakukan kesalahan memiliki produktivitas <4,5 kg/jam. Setelah penilaian akhir tersebut, barulah tembakau bisa dikemas atau dilakukan pengebalan yang kemudian dilanjutkan pada proses penjualan atau pemasaran sesuai dengan kualitasnya.

KESIMPULAN

Terdapat hubungan antara pelatihan dengan produktivitas tenaga kerja wanita di gudang pengolah PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember. Pengukuran waktu kerja tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember diperoleh waktu siklus (rata-rata) sebesar 38,968 jam/minggu, rating faktor sebesar 1,12, waktu normal sebesar 43,644 jam/minggu, nilai allowance sebesar 29,5% dan waktu baku sebesar 56,518 jam/minggu. Sedangkan untuk jumlah tenaga kerja optimal yang efisien untuk masing-masing grup sortasi rata-rata adalah 40 orang/grup atau 20 pasang/grup. Tingkat kebenaran pekerjaan tenaga kerja wanita bagian sortasi tembakau PTPN X Kebun Ajong Gayasan Jember sebesar $\pm 95\%$ karena dalam 1 unting daun tembakau, rata-rata hanya 1-2 lembar daun tembakau yang tidak sesuai dengan indikator penilaian.

DAFTAR PUSTAKA

- Adi. 2009. Perancangan Tata Cara dan Pengukuran Kerja. [Http://www.Gooles.co.id/adi.Bogorlab.Com/download/materi_kuliah_ITI/peng_Tehnik_Industri/BAB_5.doc](http://www.Gooles.co.id/adi.Bogorlab.Com/download/materi_kuliah_ITI/peng_Tehnik_Industri/BAB_5.doc). Diakses 12 Mei 2015.
- Ciptani, Monika Kussetya. 2001. Peningkatan Produktivitas Dan Efisiensi Biaya Melalui Integrasi Time & Motion Study Dan Activity-Based Costing. *Akuntansi & Keuangan* Vol. 3(1). Hal: 30 – 50.
- Hasan, Fuad dan D. H. Darwanto. 2013. *Prospek Dan Tantangan Usahatani Tembakau Madura*. SEPA, Vol. 10(1). Hal: 63-70.
- Maulana, Noval. 2009. Hubungan Pendidikan dan Pelatihan dengan Prestasi Kerja Karyawan di Divisi Learning Center PT. Telekomunikasi Indonesia, Tbk. Universitas Widyatama.
- Nazir, M. 2005. *Metode Penelitian*. Bogor: Ghalia.
- Nurhardjo, Budi. 2012. Karakteristik Dan Kinerja Buruh Wanita Pada Gudang Tembakau Gmit Di Kecamatan Panti Kabupaten Jember. *Bisnis dan Manajemen*, Vol. 6(1). Hal: 55-68.
- Rahayu, Ragil, T. Aji, dan Y. R. Perdana. 2013. Perhitungan Waktu Baku Proses Loading Dan Unloading Pada Distribusi Raskin Gudang Bulog Kalasan Utama Yogyakarta. *Inovasi Industri*, Vol 2(1). Hal 24-38.
- PTPN X. 2013. Persebaran Jenis Tembakau yang Ditanam di Tiga Kebun Tembakau PTPN X. http://www.ptpnx.co.id/page/unit_usaha. Diakses 15 Mei 2015.
- Sugiyono. 2004. *Metode Penelitian Bisnis*. Bandung: CV. Alfabeta.
- Sutrisno, Edy. 2013. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Kencana.
- Umar, Husein. 2002. *Metode Riset Bisnis*. Jakarta: Gramedia Pustaka Utama.
- Yulianto. 2009. Time and Motion Study. [Http://www.It.telkom.ac.id/Library/index.Php.Option=com_content & view = article & id = 604 : time and motion study.doc](http://www.It.telkom.ac.id/Library/index.Php.Option=com_content&view=article&id=604%3Atime_and_motion_study.doc). Diakses 15 Mei 2015.