

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Dalam dunia bisnis khususnya industri manufaktur. Untuk tetap bersaing dengan perusahaan lain, perusahaan harus terus memperbaiki diri. Karena pelanggan semakin cerdas dalam memilih produk sehingga memicu persaingan yang semakin ketat. Karena itu, untuk mempertahankan pelanggan, kualitas produk sangat penting. Kualitas produk adalah suatu tingkat pemenuhan kebutuhan konsumen dari segi fungsionalitas dan estetika produk sehingga konsumen merasa puas dengan produk tersebut. Kualitas produk telah menjadi salah satu kebijakan penting sebuah perusahaan untuk meningkatkan daya saing produknya, dan kualitas produk harus memenuhi kepuasan konsumen lebih dari atau sebanding dengan kualitas produk perusahaan lain. Standar karakteristik suatu produk barang atau jasa yang bertujuan untuk memuaskan disebut kualitas.²

Dunia industri saat ini yang berkembang begitu pesat dengan perkembangan ini memicu persaingan industri yang sangat ketat dan perusahaan dituntut untuk dapat mengoptimalkan seluruh sumberdaya yang dimiliki dalam menghasilkan produk *plywood* berkualitas dan memiliki daya jual yang tinggi. Industri *plywood* merupakan salah satu sektor penting dalam

² Philip Kotler dan Kevin Lane Keller, *Marketing Management* (edisi ke-15; Pearson, 2016), hlm. 37.

perekonomian, khususnya di negara-negara dengan sumber daya hutan yang melimpah. *Plywood* yang merupakan material yang sering digunakan dalam konstruksi dan industri furnitur, sangat dipengaruhi oleh berbagai faktor produksi termasuk kualitas bahan baku, tingkat produktivitas mesin, dan jam kerja. Kualitas produk *plywood* tidak hanya bergantung pada desain dan teknologi, tetapi juga pada input yang digunakan dalam proses produksi. Kualitas produk akhir *plywood* tidak lepas dari peranan sumberdaya yang dimiliki Perusahaan yang mencakup dari faktor kualitas bahan baku, tingkat produktifitas pada mesin dan juga jam kerja pada setiap personalnya.

Plywood adalah sejenis papan pabrikan yang terdiri dari beberapa lapisan kayu yang direkatkan. *Plywood* bersifat fleksibel, murah, dapat dibentuk, dapat didaur ulang, dan tidak memiliki teknik pembuatan yang rumit. *Plywood* biasanya digunakan untuk menggantikan papan kayu tebal karena lebih tahan retak, susut, atau bengkok. Lembaran kayu yang tipis direkatkan bersama dengan arah serat atau urat kayu *grain* yang diatur sedemikian rupa untuk menciptakan yang lebih kuat biasanya saling bersilangan antar lapisan yang berdekatan. Lapisan-lapisan ini umumnya ditumpuk dalam jumlah ganjil untuk mencegah terjadinya pembelokan *warping* dan menciptakan konstruksi yang seimbang. Lapisan dalam jumlah genap akan menghasilkan papan yang tidak stabil dan mudah terdistorsi.³

³ Smith, J. (2020). *The effect of raw mateoorial quality on plywood properties*. Journal of Wood Science, 66, 123-135.

Kontrol kualitas menurut teori Edwards Deming, mengusulkan bahwa proses manufaktur harus dianggap sebagai peningkatan kualitas yang berkelanjutan, dimulai dengan serangkaian siklus yang diakhiri dengan pembuatan produk, pengembangan produk, proses manufaktur dan distribusi. Komunikasi yang diterima dari pengguna produk mengembangkan ide untuk menciptakan produk baru atau meningkatkan kualitas produk yang sudah ada dan proses produksi yang ada. Kekhawatiran tentang kualitas memiliki efek positif pada bisnis dalam dua cara pada biaya produksi dan pendapatan.⁴

Kualitas atau mutu adalah tingkat baik buruknya atau taraf atau derajat sesuatu. Istilah ini banyak digunakan dalam suatu bisnis, rekayasa dan manufaktur dalam kaitannya dengan teknik dan konsep untuk memperbaiki kualitas produk atau jasa yang dihasilkan, seperti Six Sigma, TQM, Kaizen, dll. Menurut Assauri pengendalian mutu merupakan usaha untuk mempertahankan mutu atau kualitas dari produk yang dihasilkan, agar sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan berdasarkan kebijaksanaan pimpinan perusahaan.⁵ Tujuan dari pengendalian kualitas adalah untuk mengetahui sampai sejauh mana proses dan hasil produk yang dibuat sesuai dengan standar yang sudah ditetapkan oleh perusahaan.⁶

⁴Gaspersz, Vincent (2005). Sistem Manajemen Kinerja Terintegrasi Balanced Scorecard dengan Six Sigma untuk Organisasi

⁵ Assauri, Sofjan (1998). " Manajemen Operasi dan Produksi ", Jakarta: LP .FE UI.

⁶ Sutrisno Arwanda, D. T., Dahda, S. S., & Ismiyah, E. (2021). Upaya Pengendalian Kualitas Untuk Mengurangi Defect Product *Plywood Thin Panel* Dengan Metode Six Sigma di Pt. Sumber Mas Indah *Plywood*. *JUSTI (Jurnal Sistem Dan Teknik Industri)*, 2.1, 106.

Adapun Kualitas bahan baku dapat di tentukan melalui jenis kayu dan beberapa faktor dalam data berikut:

Tabel 1.1 Jenis Kayu

No	Jenis Kayu	Ketebalan (mm)	Kelembaban (%)	Keberadaan Cacat (Ya/Tidak)	Kualitas Bahan Baku
1	Kayu Meranti	3-12	8-12	Tidak	Baik
2	Kayu Sengon	3-15	10-14	Ya	Sedang
3	Kayu Akasia	4-12	9-13	Tidak	Baik
4	Kayu Jati	5-10	7-11	Tidak	Sangat Baik
5	Kayu Pinus	6-16	8-14	Ya	Cukup Baik

Sumber : hasil olah data peneliti, 2025

Dengan kualitas produksi yang baik maka dapat di nilai dari jumlah produksi yang di hasilkan dan melalui tingkat penjualan. Adapun data yang diperoleh sebagai berikut:

Tabel 1.2 Data Penjualan Produk

No	Bulan	Total	Rendemen Plywood
1	Januari 2021	6.003.54	51.28%
2	Februari 2021	5.105.21	50.18%
3	Maret 2021	6.032.17	50.24%
4	April 2021	5.300.15	50.92%
5	Mei 2021	4.854.45	53.03%
6	Juni 2021	5.808.70	53.27%
7	Juli 2021	6.006.76	54.03%
8	Agustus 2021	5.600.82	51.34%
9	September 2021	6.015.94	53.14%
10	Oktober 2021	6.052.75	53.27%
11	November 2021	6.176.08	55.06%
12	Desember 2021	6.426.76	56.49%
13	Januari 2022	6.365.41	55.47%
14	Februari 2022	5.702.83	54.53%
15	Maret 2022	6.764.46	55.81%
16	April 2022	6.221.53	54.31%
17	Mei 2022	4.278.14	52.38%
18	Juni 2022	5.994.55	52.19%
19	Juli 2022	6.009.74	52.87%
20	Agustus 2022	6.449.23	52.56%
21	September 2022	4.212.79	55.73%
22	Oktober 2022	4.552.31	54.46%
23	November 2022	4.898.96	51.47%

24	Desember 2022	4.278.14	52.38%
25	Januari 2023	6.113.39	56.00%
26	Februari 2023	6.022.18	53.28%
27	Maret 2023	4.269.88	55.53%
28	April 2023	3.221.97	56.70%
29	Mei 2023	3.799.35	57.76%
30	Juni 2023	3.904.83	57.47%
31	Juli 2023	3.955.65	57.62%
32	Agustus 2023	3.493.01	54.79%
33	September 2023	4.694.38	56.37%
34	Oktober 2023	4.672.65	55.52%
35	November 2023	5.664.70	48.22%
36	Desember 2023	6.510.16	56.35%

Sumber : hasil olah data peneliti, 2025

Tabel 1.3 Total Hasil Produksi

Tahun	Jumlah Produksi (m ³)	Jumlah Penjualan (m ³)
2021	69.383.3319	69.383.3319
2022	65.7280900	65.7280900
2023	56.322.1393	56.322.1393

Sumber : hasil olah data peneliti, 2025

Jam kerja karyawan juga memiliki dampak signifikan terhadap kualitas produk. Karyawan yang bekerja dalam waktu yang optimal dan dalam kondisi yang baik akan lebih produktif dan menghasilkan produk yang berkualitas. Sebaliknya, jam kerja yang berlebihan atau tidak teratur dapat mengakibatkan kelelahan, yang berdampak negatif pada kualitas produk. Adapun data presentase dari pengaruh jam kerja terhadap kualitas produk akhir *plywood*.

Tabel 1.4 Presentase Data Jam Kerja

Jam Kerja per Minggu	Persentase Kualitas Produk Baik	Persentase Kualitas Produk Cacat
40 Jam	90%	10%
45 Jam	85%	15%
48 Jam	80%	20%
50 Jam	75%	25%

Sumber : hasil olah data peneliti, 2025

Dari data di atas disimpulkan semakin lama jam kerja per minggu, semakin besar kemungkinan terjadinya penurunan kualitas pada produk akhir.

lalu perusahaan menyikapi untuk mengelola jam kerja, terutama dalam konteks shift, untuk mencegah kelelahan pekerja yang berpotensi memengaruhi kualitas produk.

Industri manufaktur modern mengalami pertumbuhan yang sangat cepat seiring dengan pertumbuhan industri manufaktur diseluruh dunia. Selain itu, pasti akan berdampak pada para produsen atau supplier. Perawatan adalah proses menjaga keandalan suatu fasilitas agar dapat berfungsi dengan semestinya dan siap digunakan. Perawatan rutin diharapkan dapat memperpanjang umur mesin produksi agar tidak rusak dan mengganggu aktivitas produksi. Produksi dan efisiensi mesin ditentukan oleh kondisi mesin dan alat pendukungnya selama aktivitas produksi karena mesin digunakan lebih sering, mesin menjadi kurang produktif. Perawatan mesin diperlukan untuk menjaga produktivitas mesin dan hasil produksi tetap stabil.⁷

Kelancaran proses produksi dipengaruhi oleh beberapa hal seperti sumber daya manusia serta kondisi dari fasilitas produksi yang dimiliki, dalam hal ini mesin produksi dan peralatan pendukung lain. Untuk menjaga agar peralatan produksi selalu berada pada kondisi yang baik maka diperlukan kegiatan perawatan yang bertujuan untuk mengoptimalkan keandalan *reliability* dari komponen-komponen peralatan maupun sistem tersebut. Dengan adanya perawatan diharapkan peralatan mampu memberikan kinerja seoptimal mungkin dalam mendukung kelancaran proses produksi.⁸

⁷ Marwan, Ismail, & Yudhistira. (2024). Perencanaan Penjadwalan Preventive Maintenance Mesin Cold Press Pada PT. XYZ.

⁸ Dringu, K., & Timur, J. (2021). *Jurnal SENOPATI*. 82–91.

Salah satu perusahaan *plywood* yang terletak di Kediri yang terus berkembang hingga menembus pasar *ekspor* PT. Sukses Mitra Sejahtera merupakan perseroan terbatas yang bergerak dalam bidang Industri pengolahan *plywood*. Dalam proses pengembangan perusahaan terhadap pasar bebas masyarakat ekonomi ASEAN, perusahaan yang berdiri tahun 2010 menerapkan kesadaran yang tinggi akan visi dan misi perusahaan yaitu menjadi industri kayu lapis berskala global dengan produk yang bersaing di pasar domestik maupun luar negeri serta terjamin ketersediaan bahan baku yang berasal dari sumber yang legal.

Disamping itu PT. Sukses Mitra Sejahtera juga mendapatkan akreditasi verifikasi legalitas kayu SVLK yang telah ditetapkan dalam peraturan direktur jenderal bina usaha kehutanan No. P.14/VI-BPPHH/2014 dari *Sucofindo Certification International Service* yang juga untuk mengembangkan eksport hingga ke mancanegara antara lain Penang Malaysia, Inchon Korea, Jepang, dan Vietnam yang kemudian dikembangkan lagi pemasarannya ke Timur Tengah pada tahun 2015. Upaya ini menunjukkan karya kayu lapis *plywood* Bangsa Indonesia telah diakui kualitasnya oleh pihak luar negeri.

Peneliti memilih perusahaan *plywood*, karena pada penelitian terdahulu kualitas produk ditentukan melalui kualitas bahan baku, produktivitas mesin, dan jam kerja yang di terapkan. Pada penelitian yang dilakukan oleh Setiadi, A., Budianto, D., & Citra, E. Tahun 2020 menunjukan bahwa dari segi produktivitas mesin bahwa pemeliharaan dan kualitas mesin sangat mempengaruhi produk akhir dan pemeliharaan secara stimultan berkontribusi

secara signifikan terhadap peneingkatan kualitas dan rekomendasi yang disarankan perlunya investasi dalam mesin berkualitas tinggi dan pengembangan progam pemeliharan yang lebih efektif.⁹ kemudian, dari Pasaribu, N. Tahun 2022 dijelaskan bahwa kualitas bahan baku berpengaruh, dan mempunyai peran penting dalam menentukan kualitas produk akhir, yang juga berfokus pada peningkatan dalam pemilihan bahan baku dan memastikan perawatan mesin dengan optimal. Karena kualitas bahan baku dan pemeliharaan mesin memiliki keterkaitan yang erat dengan kualitas produk.¹⁰ Kegiatan proses produksi tidak hanya menyangkut proses mengubah input menjadi output, tetapi juga proses dimana menemukan cara yang tepat dan membuat tahapan-tahapan dalam proses produksi yang sesuai dengan standart yang telah ditentukan.

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka penelitian ini berusaha mengetahui dan menganalisis pentingnya kualitas bahan baku, tingkat produktifitas mesin dan jumlah jam kerja dalam mempengaruhi kualitas produk akhir *plywood*. Oleh karena itu, penulis tertarik untuk mengambil judul **“Pengaruh Kualitas Bahan Baku, Tingkat Produktivitas Mesin dan Jam Kerja terhadap Kualitas Produk Akhir Plywood. di PT.Sukses Mitra Sejahtera Kediri”**.

⁹ Setiadi, A., Budianto, D., & Citra, E. (2020). Pengaruh Kualitas Mesin dan Pemeliharaan Terhadap Kualitas Produk Kayu pada PT. XYZ. Skripsi, Universitas ABC

¹⁰ Pasaribu, N. (2022). *Pengaruh Kualitas Bahan Baku dan Pemeliharaan Mesin Terhadap Kualitas Produk Pada PT. Toba Pulp Lestari, TBK*. Jurnal Riset Rumpun Ilmu Ekonomi, 1(2)

B. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah merupakan kegiatan melacak, dan mendeteksi serta mendefinisikan aspek dari setiap permasalahan yang muncul dan berkaitan dengan objek penelitian atau dengan masalah, variabel yang akan dijadikan pondasi awal dari penelitian. Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat diuraikan beberapa masalah yang diidentifikasi mengenai sejauh mana pengaruh kualitas bahan baku, tingkat produktifitas mesin, dan jam kerja terhadap kualitas produk akhir *plywood*. Berdasarkan latar belakang di atas maka dapat diuraikan beberapa masalah yang di identifikasi adalah:

1. Kualitas bahan baku yang tidak konsisten dapat menyebabkan variasi dalam kekuatan, ketahanan, dan penampilan produk akhir *plywood*. Kadar air yang tidak sesuai atau cacat alami pada kayu dapat menurunkan kualitas *plywood* yang dihasilkan.
2. Kurangnya pemeliharaan, pengaturan mesin sering kali menyebabkan masalah dan mesin yang tidak berfungsi secara optimal atau sering mengalami *downtime* dapat mengurangi produktivitas dan menghasilkan *plywood* dengan ketidaksesuaian ukuran atau cacat produk.
3. Jam kerja yang tidak optimal bagi pekerja dapat mengurangi konsentrasi dan efektivitas dalam menjalankan tugas, sehingga berpotensi meningkatkan jumlah cacat produk. Dan mesin yang terus beroperasi tanpa jeda yang cukup atau pemeliharaan yang tepat bisa mengalami penurunan kinerja, yang berdampak pada kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri.

4. Produk *plywood* yang dihasilkan seringkali tidak memenuhi standar kualitas yang diharapkan karena kombinasi dari faktor-faktor yang disebutkan di atas. Produk akhir *plywood* yang buruk dapat mencakup ketidaktepatan dimensi, permukaan yang kasar, kekuatan yang tidak memadai, serta ketahanan terhadap faktor lingkungan yang rendah.

C. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang tersebut, maka dapat di rumuskan beberapa permasalahan dalam penelitian, diantaranya sebagai berikut:

1. Apakah kualitas bahan baku, tingkat produktifitas mesin dan jam kerja berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri?
2. Apakah kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri?
3. Apakah tingkat produktivitas mesin berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri?
4. Apakah jam kerja berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri?

D. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah disebutkan, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk menguji kualitas bahan baku, tingkat produktifitas mesin dan jam kerja berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri.
2. Untuk menguji bahan baku berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri.
3. Untuk menguji tingkat produktifitas mesin berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri.
4. Untuk menguji jam kerja berpengaruh terhadap kualitas produk akhir *plywood* di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri.

E. Kegunaan Penelitian

Peneliti berharap bahwa hasil penelitian ini dapat memberikan manfaat serta kontribusi kepada semua pihak. Ada pun manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Kegunaan teoritis

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai rujukan, menjadi referensi, menjadi acuan pada penelitian-penelitian yang akan datang. khususnya dalam bidang serupa untuk memperkaya kajian mengenai kualitas bahan baku, tingkat produktivitas mesin, dan jam kerja dengan kualitas produk akhir *plywood*, memberikan pemahaman tentang aspek-aspek yang perlu diperhatikan dalam industri pengolahan kayu.

2. Kegunaan Praktis

a. Bagi Lembaga

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan pengetahuan, masukan dan sudut pandang baru bagi perusahaan dalam proses meningkatkan kinerja operasional, kualitas produk, serta efisiensi produksi *plywood*. Hasil penelitian ini dapat dijadikan pedoman dalam pengambilan kebijakan dan perencanaan strategis untuk mencapai hasil yang lebih optimal.

b. Bagi Akademik

Hasil penelitian ini diharapkan dapat berguna sebagai rujukan Pustaka, khususnya pada jurusan Manajemen Bisnis Syariah sekaligus untuk referensi bagi mahasiswa maupun untuk pihak-pihak yang berkepentingan.

c. Bagi Peneliti Selanjutnya

Dengan adanya hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan sebagai acuan dalam menambah bahan referensi penelitian selanjutnya.

F. Ruang Lingkup dan Keterbatasan Penelitian

a. Ruang Lingkup penelitian

Dari penjelasan latar belakang masalah dalam penelitian ini menggunakan 4 variabel yakni kualitas bahan baku variabel (X1), tingkat produktivitas mesin (X2), jam kerja (X3) sebagai variabel bebas, kualitas produk akhir adalah variabel (Y) sebagai variabel terikat. Penelitian ini dilakukan di PT. Sukses Mitra Sejahtera Kediri. Tujuan dilaksanakannya penelitian ini adalah untuk mengetahui kualitas produk akhir *plywood* yang dipengaruhi oleh variabel-variabel independent dalam penelitian ini.

b. Keterbatasan Penelitian

Berdasarkan latar belakang masalah yang dikemukakan, maka penulis memberikan batasan penelitian guna membatasi melebaranya pembahasan. Keterbatasan penelitian terdapat pada waktu penelitian, tenaga dan pengolahan pikiran karena penelitian dilaksanakan dalam waktu yang cukup lama. Adapun keterbatasan dalam penelitian adalah sebagai berikut:

- a. Meskipun fokus pada tiga variabel utama, faktor-faktor lain yang dapat mempengaruhi kualitas produk, seperti teknik pengolahan, keterampilan tenaga kerja, dan lingkungan kerja, tidak akan diteliti secara mendalam.
- b. Penelitian bergantung pada data yang diperoleh dari perusahaan, yang mungkin memiliki keterbatasan dalam hal akurasi, kelengkapan dan populasi.

G. Penegasan Istilah

Untuk memperoleh gambaran yang cukup jelas dalam memaknai judul dan sebagai bentuk untuk menghindari kesalahan, maka penulis perlu menjelaskan istilah-istilah sebagai berikut:

1. Definisi Konseptual

a. Kualitas Produk akhir *Plywood*

Kualitas produk akhir adalah tingkat kesesuaian produk akhir dengan standar yang ditetapkan, diukur berdasarkan beberapa parameter fisik dan mekanik, seperti ketebalan, kekuatan tarik, dan ketahanan terhadap

cuaca. Kualitas produk akhir merujuk pada tingkat kecocokan dan kesesuaian produk *plywood* dengan standar atau spesifikasi yang telah ditetapkan, baik dari segi fisik, estetika, maupun fungsional. Kualitas *plywood* ditentukan oleh beberapa faktor, antara lain kekuatan mekanis seperti ketahanan terhadap beban, ketahanan terhadap perubahan kondisi lingkungan seperti kelembaban dan suhu, ketepatan dimensi, kehalusan permukaan, serta estetika visual seperti pola serat kayu dan warna. Produk *plywood* yang berkualitas tinggi harus memenuhi standar yang ditetapkan untuk memastikan kegunaannya dalam berbagai aplikasi konstruksi dan industri.¹¹

b. Kualitas Bahan Baku

Kualitas bahan baku merujuk pada karakteristik fisik, kimia, dan mekanis dari bahan yang digunakan dalam produksi *plywood*, yang mempengaruhi sifat dan kualitas produk akhir. Kualitas bahan baku *plywood* meliputi faktor-faktor seperti jenis kayu, kandungan air, kepadatan, ukuran partikel, serta kondisi kebersihan dan keutuhan bahan baku. Bahan baku yang berkualitas tinggi akan menghasilkan *plywood* dengan kekuatan, ketahanan, dan estetika yang baik.¹²

c. Tingkat Produktivitas Mesin

Tingkat produktivitas mesin merujuk pada kemampuan mesin dalam menghasilkan produk *plywood* dalam jangka waktu tertentu, dengan

¹¹ White, K. J. (2019). *Wood Technology in the Tropics* (2nd ed.), hlm. 113-127.

¹² Talley, M. K. (2000). *Plywood and Adhesive Technology* (2nd ed.), hlm. 125-150.

memperhatikan kecepatan produksi, efisiensi penggunaan energi, dan pengurangan *downtime* mesin. Produktivitas mesin dapat diukur dengan jumlah unit *plywood* yang dihasilkan per jam atau per hari, serta kualitas produk yang dihasilkan oleh mesin tersebut. Mesin yang lebih produktif cenderung menghasilkan lebih banyak produk berkualitas tinggi dalam waktu yang lebih singkat.¹³

d. Jam Kerja

Jam kerja merujuk pada jumlah waktu yang dihabiskan oleh pekerja dan mesin dalam suatu periode produksi. Dalam konteks produksi *plywood*, jam kerja dapat memengaruhi kualitas produk akhir dengan cara meningkatkan keterampilan tenaga kerja dalam menangani proses dan memastikan mesin beroperasi pada kapasitas optimal. Jumlah jam kerja yang optimal dapat meningkatkan konsistensi dan kualitas *plywood*, sementara jam kerja yang berlebihan atau tidak efisien dapat menyebabkan kelelahan, kesalahan operasional, dan penurunan kualitas.¹⁴

2. Definisi Operasional

a. Kualitas Produk Akhir *Plywood*

Kualitas produk akhir *plywood* merupakan tingkat kesesuaian produk akhir dengan standar yang ditetapkan, diukur berdasarkan beberapa parameter fisik dan mekanik, seperti ketebalan, kekuatan tarik, dan

¹³ Ramamurthy, S. (2000). *Handbook of Plywoods*, hlm. 106-120.

¹⁴ Simanjuntak, P. J. (2005). *Manaje men Personalia*, hlm. 156-178.

ketahanan terhadap cuaca. Pengukuran kualitas produk akhir plywood menggunakan indikator meliputi kinerja *performances* merupakan karakteristik atau fungsi utama dalam memilih suatu produk, fitur *features* merupakan karakteristik produk yang dirancang untuk menyempurnakan fungsi produk dan menambah ketertarikan konsumen terhadap suatu produk, kepercayaan suatu produk *reliability* adalah probabilitas bahwa produk akan bekerja dengan memuaskan atau tidak dalam periode waktu tertentu, daya tahan *durability* merupakan kemampuan produk dalam bertahan dalam penggunaan jangka waktu tertentu, estetika *aesthetics* berhubungan terhadap desain sebuah produk.¹⁵

b. Kualitas Bahan Baku

Kualitas bahan baku merupakan sifat dan karakteristik kayu yang digunakan dalam produksi *plywood* atau tingkat kesesuaian dan mutu material kayu yang digunakan sebagai input dalam proses produksi. Pengukuran kualitas bahan baku menggunakan indikator meliputi penyimpanan merupakan salah satu hal penting yang berperan didalam menjaga mutu bahan, pengendalian merupakan suatu seni dan ilmu untuk memindahkan, membungkus dan menyimpan bahan-bahan

¹⁵ Diovita Hilary Dan Imam Wibowo, *Pengaruh Kualitas Bahan Baku dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk PT. Menjangan Sakti, Jurnal Manajemen Bisnis Krisnadwipayana*, 9.1 (2021), 4

dalam segala bentuk, proses merupakan kegiatan merubah barang yang memiliki nilai jual.¹⁶

c. Tingkat Produktivitas Mesin

Tingkat produktivitas mesin merupakan efisiensi mesin dalam memproduksi *plywood* dan diukur berdasarkan jumlah produk yang dihasilkan dalam satuan waktu tertentu, dengan kecepatan dan efisiensi operasional mesin. Pengukuran tingkat produktivitas mesin menggunakan indikator meliputi ketersediaan *availability* persentase waktu mesin tersedia untuk beroperasi, kinerja *performance* seberapa cepat mesin bekerja dibandingkan kecepatan idealnya, kualitas *quality* persentase produk yang diproduksi tanpa cacat.¹⁷

d. Jam Kerja

Jam kerja merupakan total waktu yang dihabiskan oleh pekerja dalam aktivitas produksi *plywood* dalam satuan waktu tertentu. Pengukuran jam kerja menggunakan indikator meliputi pendidikan, jumlah anggota keluarga, pengalaman.¹⁸

¹⁶ Nurul Giswi Karomah, Himawan Pramulanto, and Pebry Septian Nugraha, ‘Pengaruh Kualitas Bahan Baku dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk pada Pt. Tut Cikarang’, *Jurnal Manajemen Diversitas*, 3.2 (2023), 72–84.

¹⁷ Nicholas A. Lister, *Overall Equipment Effectiveness (OEE) for TPM Teams* (New York: Productivity Press, 2003), 45.

¹⁸ Natal Indra and others, ‘Pengaruh Jam Kerja Dan Kompensasi Terhadap Kepuasan Karyawan Pada UP Angkutan Sekolah Dishub Provinsi DKI Jakarta’, *Jurnal Bintang Manajemen*, 2.3 (2024), 52–66.

H. Sistematika Penulisan Skripsi

Sistematika dalam penulisan penelitian ini, disajikan dalam 6 (enam) bab, dan setiap babnya terdapat sub bab sebagai perincian dari bab-bab tersebut. Adapun sistematika pembahasannya sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini membahas mengenai Latar belakang Masalah, Identifikasi Masalah, Rumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Ruang Lingkup dan Keterbatasan Penelitian, Penegasan Istilah, serta Sistematika Penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini membahas mengenai tentang teori-teori yang digunakan untuk penelitian pengaruh kualitas bahan baku, tingkat produktifitas mesin, dan jam kerja, kualitas produk akhir *plywood*, kerangka konseptual, dan hipotesis penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini membahas mengenai pendekatan dan jenis penelitian, populasi, sampel dan Teknik sampling penelitian, Sumber Data dan Variabel, Teknik pengumpulan Data dan Instrumen Penelitian, dan Teknik Analisis Data.

BAB IV HASIL PENELITIAN

Pada bab ini membahas mengenai hasil penelitian yang sudah di teliti yaitu meliputi deskripsi data dan pengujian hipotesis serta temuan penelitian.

BAB V PEMBAHASAN DAN HASIL PENELITIAN

Pada bab ini membahas mengenai pembahasan-pembahasan dari setiap rumusan masalah, jumlah dari pembahasan ini sama dengan jumlah hipotesis yang diteliti.

BAB VI PENUTUP

Pada bab enam ini membahas mengenai kesimpulan dari hasil pembahasan, implikasi penelitian dan memberikan saran berdasarkan hasil penelitian yang telah dilaksanakan.