

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam menjalankan kegiatan produksinya perusahaan harus selalu berusaha memanfaatkan sebaik mungkin sumber daya manusia yang dimiliki sebagai komponen penting dalam kegiatan produksi. Pekerja dituntut untuk bisa menghasilkan produk yang memiliki nilai tambah bagi perusahaan. Menurut Kurningtyas dan Dewi (2014) teknik-teknik dan prinsip-prinsip sistem kerja dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Syarat dari sistem kerja yang baik adalah memenuhi standar EASNE (Efektif, Aman, Sehat, Nyaman, dan Efisien) (Agustinus, 2014). Salah satu cara memanfaatkan sumber daya manusia dengan optimal adalah dengan memberikan fasilitas kerja yang ergonomis agar para pekerja merasa nyaman pada saat melakukan pekerjaannya. Fasilitas kerja yang tidak ergonomis akan menyebabkan pekerjaan menjadi tidak efektif dikarenakan tingkat resiko postur kerja dan tingkat kelelahan para pekerja akan semakin besar dan sangat berpengaruh terhadap proses produksi yang ada diperusahaan. Masalah itulah yang masih terjadi pada *home industry* PD. DH Bandung, karena para pekerja tidak memiliki fasilitas kerja yang ergonomis terutama pada bagian pengemasan.

PD. DH Bandung merupakan sebuah perusahaan berskala *home industry* yang bergerak di bidang pangan sejak tahun 2006 yang memproduksi agar-agar dalam kemasan. PD. DH Bandung memasarkan produknya di kota Bandung dan di sebagian kota di Jawa Barat seperti Garut, Ciamis dan Cianjur. Alamat PD. DH Bandung ini berada di Jalan Situgunting Timur No.16 RT 08/RW 08 Kelurahan Sukaasih Kecamatan Bojongloa Kaler, Bandung. Perusahaan ini mempunyai tujuh orang pekerja pada bagian produksinya, satu orang pekerja pada bagian perebusan, dua orang pekerja pada bagian penuangan cairan agar-agar dan empat orang pekerja pada bagian pengemasan. PD. DH Bandung memiliki sembilan jam kerja 08.00 – 17.00 WIB dengan satu jam istirahat 12.00 – 13.00 WIB.

Tahapan proses pembuatan agar-agar adalah sebagai berikut, langkah pertama yang dilakukan adalah dengan merebus *jelly powder* dengan air ke dalam panci besar dan sembari diaduk selama \pm 15 menit hingga mendidih. Setelah itu cairan agar-agar dipindahkan ke dalam baskom, selanjutnya cairan agar-agar dimasukkan ke dalam plastik yang telah disiapkan dengan takaran yang sudah ditentukan oleh perusahaan.

Setelah cairan agar-agar dimasukkan ke dalam plastik, selanjutnya plastik yang sudah terisi dengan cairan agar-agar diikat dengan menggunakan karet. Setelah cairan agar-agar dimasukkan ke dalam plastik dan diikat, selanjutnya dilakukan *packing* dengan kantong plastik. Setiap kantong plastik tersebut diisi oleh sepuluh plastik agar-agar. Setelah agar-agar selesai dikemas selanjutnya agar-agar disimpan di tempat penyimpanan untuk menunggu didistribusikan kepada konsumen. Kondisi saat ini pada proses pengemasan, para pekerja masih menggunakan fasilitas kerja seadanya. Pekerja hanya menggunakan kotak yang sudah tidak terpakai sebagai pengganti kursi untuk melakukan pekerjaannya. Tidak ada fasilitas kerja yang memadai para pekerja untuk melakukan pekerjaannya. Jika hal tersebut dibiarkan begitu saja dengan jangka waktu yang cukup lama tentu sangat berisiko bagi kesehatan para pekerja di bagian pengemasan.

Masalah yang terjadi di PD. DH Bandung adalah cairan agar-agar yang telah dituangkan ke dalam plastik adakalanya tidak sempat untuk dikemas dikarenakan cairan agar-agar tersebut sudah mengering terlebih dahulu. Menurut hasil wawancara dengan pemilik perusahaan idealnya agar-agar tersebut harus sudah dikemas dalam waktu ± 18 menit terhitung mulai dari cairan agar-agar itu dituangkan ke dalam plastik hingga semuanya selesai dikemas. Hal itu disebabkan karena pekerja merasakan kelelahan dan pegal-pegal pada bagian tubuh tertentu pada saat melakukan pekerjaannya yang diakibatkan postur kerja yang tidak ergonomis. Sehingga sesekali para pekerja beristirahat sebentar untuk sekedar mengatasi rasa lelah dan pegal disela-sela waktu kerjanya yang mengakibatkan agar-agar tidak sempat dikemas sesuai dengan waktu yang telah ditentukan. Oleh karena itu dilakukan pengamatan lebih lanjut pada pekerja di bagian produksi.

Hasil pengamatan yang dilakukan pada bagian produksi, pekerja merasakan keluhan yang dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data Keluhan Pekerja

No	Stasiun Kerja	Posisi Kerja	Keluhan
1	Perebusan	Berdiri dengan kepala menuduk dan tangan memutar	Pegal pada bagian kaki, tangan dan leher karena dilakukan dengan waktu yang cukup lama.

Lanjutan Tabel 1.1 Data Keluhan Pekerja

No	Stasiun Kerja	Posisi Kerja	Keluhan
2	Penuangan	Duduk dengan kaki terlipat serta badan condong ke depan tangan mengangkat dan kepala menunduk	Sakit dan pegal pada bagian leher karena menunduk secara terus-menerus dengan jangka waktu yang lama, pegal pinggang dan punggung karena duduk condong ke depan dengan jangka waktu yang lama, pegal kaki karena kaki melipat dalam waktu yang lama.
3	Pengemasan	Duduk dengan posisi sila serta badan condong ke depan dengan tangan mengangkat dan kepala menunduk	Sakit dan pegal pada bagian leher karena menunduk secara terus-menerus dengan jangka waktu yang lama, pegal pinggang dan punggung karena duduk condong ke depan dengan jangka waktu yang lama, kaki pegal dan kesemutan karena posisi duduk sila dalam waktu yang lama.

Sumber: PD. DH Bandung (2019)

Berdasarkan Tabel 1.1 dapat dilihat jika pada stasiun kerja pengemasan memiliki banyak keluhan rasa sakit dan pegal hingga kesemutan pada bagian tubuh jika dibandingkan dengan stasiun kerja lainnya. Selain keluhan di atas stasiun kerja pengemasan adalah stasiun kerja yang berpotensi besar yang menjadi penyebab kerugian pada perusahaan dikarenakan agar-agar yang sudah dituangkan ke dalam plastik tidak sempat untuk dikemas. Jika dipaksakan untuk dikemas dalam keadaan yang sudah mengering, agar-agar tersebut akan mudah rusak dan tidak memiliki nilai jual. Data produk cacat pada setiap stasiun kerja dapat dilihat pada Tabel 1.2.

Tabel 1.2 Data Kecacatan Pada Setiap Stasiun Kerja

No	Stasiun Kerja	Data Kecacatan		
		Hari/Tanggal	Produk Jadi (Bungkus)	Produk Cacat (Bungkus)
1	Perebusan	Senin/28 Januari 2019	3310	0
		Selasa/29 Januari 2019	3330	0
		Rabu/30 Januari 2019	3340	0
		Kamis/31 Januari 2019	3300	0
		Jumat /1 Februari 2019	3340	0
2	Penuangan	Hari/Tanggal	Produk Jadi (Bungkus)	Produk Cacat (Bungkus)
		Senin/28 Januari 2019	3310	0
		Selasa/29 Januari 2019	3330	0
		Rabu/30 Januari 2019	3340	0

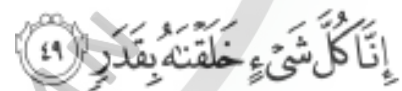
Lanjutan Tabel 1.2 Data Kecacatan Pada Setiap Stasiun Kerja

No	Stasiun Kerja	Data Kecacatan		
	Penuangan	Kamis/31 Januari 2019	3300	0
		Jumat /1 Februari 2019	3340	0
3	Pengemasan	Hari/Tanggal	Produk Jadi (Bungkus)	Produk Cacat (Bungkus)
		Senin/28 Januari 2019	3310	33
		Selasa/29 Januari 2019	3330	35
		Rabu/30 Januari 2019	3340	34
		Kamis/31 Januari 2019	3300	36
		Jumat /1 Februari 2019	3340	35

Sumber: PD. DH Bandung (2019)

Berdasarkan permasalahan di atas, posisi atau sikap kerja pada bagian pengemasan belum optimal dikarenakan pekerja masih merasakan keluhan pegal-pegal dan rasa sakit pada anggota tubuh tertentu dan pekerja pada bagian pengemasan masih menggunakan fasilitas kerja yang seadanya sehingga berdampak pada waktu pengemasan yang menjadi lebih lama. Sehingga perlu adanya perancangan fasilitas kerja pada bagian pengemasan agar pekerja merasa nyaman dalam melakukan pekerjaan dan tidak ada lagi agar-agar yang terbuang karena tidak sempat dikemas yang diakibatkan oleh kelelahan pekerja dalam melakukan pekerjaannya, karena sesekali para pekerja beristirahat sebentar untuk sekedar mengatasi rasa lelah dan pegal disela-sela waktu kerjanya.

Dari permasalahan di atas dapat dikaitkan dengan ayat Al-Qur'an surat Al-Qamar ayat 49:



Artinya: “*Sesungguhnya kami menciptakan segala sesuatu sesuai ukuran*” (QS Al-Qamar: 49)

Berdasarkan tafsir oleh Ismail bin Umar Al-Quraisyi mengenai ayat ini adalah Dia telah menentukan ukuran masing-masing makhluk-Nya dan memberi petunjuk kepada semua makhluk-Nya. Salah satu jbaran dari dari ayat tersebut diantaranya adalah manusia diciptakan memiliki kelebihan, kekurangan, kemampuan ataupun karakteristik yang berbeda-beda dalam melakukan pekerjaannya. Sehingga pekerja membutuhkan fasilitas kerja yang ergonomis dan sesuai dengan ukuran tubuh para pekerja. Agar masalah seperti resiko kerja dan kelelahan kerja dapat diminimalisir sehingga pekerja dapat melakukan pekerjaannya dengan aman dan nyaman.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, perumusan masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Apa saja keluhan yang dialami pekerja di bagian pengemasan?
2. Bagaimana tingkat risiko pekerjaan di bagian pengemasan?
3. Bagaimana perancangan fasilitas kerja di bagian pengemasan?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang didapatkan berdasarkan perumusan masalah yang telah dijelaskan di atas yaitu:

1. Mengidentifikasi keluhan pekerja pada bagian pengemasan.
2. Mengidentifikasi risiko dari postur kerja pada bagian pengemasan.
3. Melakukan perancangan fasilitas kerja pada bagian pengemasan.

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah ini bertujuan untuk mengidentifikasi faktor mana saja yang termasuk ke dalam ruang lingkup masalah penelitian dan faktor mana saja yang tidak termasuk ke dalam ruang lingkup penelitian agar penelitian ini lebih fokus dan terarah. Adapun hal yang menjadi batasan masalah yaitu:

1. Penelitian hanya dilakukan pada bagian pengemasan.
2. Penelitian hanya menghasilkan perancangan fasilitas kerja pada bagian pengemasan.
3. Tidak memperhitungkan biaya kerugian yang diakibatkan oleh pekerja pada bagian pengemasan.

1.5 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang digunakan pada kegiatan penelitian yang dilakukan, sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika penulisan laporan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan teori-teori penunjang yang berhubungan dengan pembahasan yaitu mengenai keluhan pekerja dengan menggunakan kuesioner

Nordic Body Map risiko dengan menggunakan metode *Rapid Upper Limb Assessment* (RULA) dan percangan fasilitas kerja yang ergonomis berdasarkan metode Antropometri.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini memberikan penjelasan dan gambaran pada tahap-tahap yang dilakukan secara lengkap untuk memecahkan masalah yang terjadi.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menguraikan data yang dibutuhkan sebagai penunjang untuk diolah meliputi data keluhan pekerja, data sikap dan postur kerja dan data dimensi tubuh pekerja.

BAB V ANALISIS

Bab ini menguraikan analisis dari hasil pemecahan masalah yang ada pada bab sebelumnya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memuat kesimpulan berdasarkan dari hasil penyusunan keseluruhan bab-bab sebelumnya serta saran-saran dari permasalahan yang dibahas.