

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Persaingan di dalam bisnis saat ini semakin ketat dan kompleks. Perusahaan berlomba-lomba untuk mendapatkan posisi dalam persaingan bisnis tersebut dengan tujuan memperoleh keuntungan. Upaya yang dilakukan perusahaan agar tetap dapat bersaing dalam bisnis yang sejenis yaitu dengan terus menjaga kualitas produknya dan menjaga agar konsumen tidak menerima produk cacat dengan cara melakukan pengendalian kualitas sebelum dipasarkan. Produk cacat merupakan sumber pemborosan, karena jika produk cacat lolos kepada konsumen maka perusahaan harus mengganti kerugian yang dialami oleh konsumen. Oleh karena itu perusahaan dituntut harus dapat menjaga kualitas produk yang dihasilkan. Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi kualitas produk tersebut yaitu sumber daya manusia. Manusia berperan penting dalam profitabilitas perusahaan. Maka sumber daya manusia tersebut harus dikelola dengan baik. Salah satunya dengan memberikan pekerjaan sesuai dengan kemampuannya. Pekerjaan yang tidak sesuai dengan kemampuan akan menyebabkan pekerjaan menjadi tidak efektif. Hal ini dipengaruhi oleh tingkatan beban kerja yang dilakukan oleh sumber daya manusia tersebut (Priadana, 2013).

PT. Sansyu Precision Indonesia merupakan perusahaan Penanaman Modal Asing yang didirikan pada bulan Juli 1998 yang berlokasi di Cikarang. Perusahaan ini memasarkan dan memproduksi *Part Plastic Injection Molding* sebagai komponen produkomotif dan elektronik. Jam kerja pada perusahaan ini yaitu 8 jam 30 menit dari pukul 08.00-17.00 WIB dan jam istirahat selama 30 menit secara bergantian pada pukul 12.00-13.00. Proses produksi di PT. Sansyu Precision Indonesia terdiri dari dua proses yaitu *Injection*, dan *Dimension Process*. Pada proses *injection* material akan diproses menjadi produk setengah jadi menggunakan mesin *injection moulding* dengan cara dipanaskan pada *plunger* ke dalam cetakan lalu didinginkan menggunakan air. Hasil dari proses *injection* diperiksa oleh bagian *quality assurance* sebelum masuk proses selanjutnya. Proses *dimension* terdapat tiga tahap *laser*, *tampo*, dan *painting/coating*. Tahap *laser* merupakan tahapan pemotongan dan pembentukan dimensi produk. Selanjutnya produk dihaluskan dan diberi logo atau kode produksi menggunakan mesin *pad printing*. Tahap terakhir yaitu *coating/*

*painting*. Produk yang sudah dihaluskan akan dicat dan dilapisi oleh substrat agar cat tidak mudah luntur. Produk tersebut diperiksa oleh bagian *final quality control*.

Berdasarkan data perusahaan tahun 2018 ditemukan komplain mengenai lolosnya produk cacat ke tangan konsumen. Data komplain pada Tabel 1.1 menunjukkan banyaknya komplain konsumen kepada perusahaan terhadap produk yang diproduksi. Jenis komplain pada perusahaan ini ada dua yaitu NG (*not good*), dan NCP (*not conforming product*). Komplain NG terjadi apabila jumlah produk cacat yang dihasilkan melebihi batas persentase kecacatan yang telah disepakati oleh konsumen dan PT. Sanyu Precision Indonesia. Komplain NG mengharuskan perusahaan memproduksi ulang seluruh produk sesuai pemesanan awal. Sedangkan komplain NCP terjadi jika produk cacat yang dihasilkan di bawah jumlah persentase kecacatan. Resiko dari komplain tersebut perusahaan harus mengganti produk yang cacat dengan produk baru. Tabel 1.1 menunjukkan pada pada bulan Januari hingga Desember tahun 2018 terjadinya komplain NG dan NCP, hal tersebut dapat menyebabkan terjadinya penurunan keuntungan bagi perusahaan.

Tabel 1.1 Data Komplain Tahun 2018

| No            | Bulan     | Jumlah Komplain (Order) | Jenis Komplain |             |
|---------------|-----------|-------------------------|----------------|-------------|
|               |           |                         | NG (Order)     | NCP (Order) |
| 1             | Januari   | 7                       | 2              | 5           |
| 2             | Febuari   | 9                       | 3              | 6           |
| 3             | Maret     | 9                       | 2              | 7           |
| 4             | April     | 11                      | 2              | 9           |
| 5             | Mei       | 3                       | 0              | 3           |
| 6             | Juni      | 3                       | 1              | 2           |
| 7             | Juli      | 5                       | 1              | 4           |
| 8             | Agustus   | 4                       | 1              | 3           |
| 9             | September | 5                       | 2              | 3           |
| 10            | Oktober   | 6                       | 1              | 5           |
| 11            | November  | 4                       | 0              | 4           |
| 12            | Desember  | 4                       | 2              | 2           |
| <b>Jumlah</b> |           | <b>70</b>               | <b>17</b>      | <b>53</b>   |

Sumber : PT. Syansu Precision Indonesia

Lolosnya produk cacat kepada konsumen disebabkan kesalahan operator pada stasiun kerja *quality control* dalam mengidentifikasi produk cacat. Pemeriksaan dilakukan dengan mengamati setiap bagian produk satu persatu secara visual dengan sikap kerja berdiri seperti pada Gambar 1.1



Gambar 1.1 Posisi Kerja Operator Stasiun Kerja Quality Control  
Sumber: PT. Syansu Precision Indonesia

Berdasarkan hasil wawancara yang sudah dilakukan saat observasi, terdapat 29 dari 32 operator pada stasiun kerja *quality control* sering mengeluhkan sakit serta pegal-pegal yang dirasakan pada bagian pinggang, leher, punggung, bahu dan kaki. Rasa sakit ini didapat karena sikap kerja berdiri dengan waktu yang lama dan kurangnya waktu istirahat yang diberikan. Besarnya waktu istirahat yang dibutuhkan pekerja dapat memulihkan kondisi fisiknya, serta dapat mengurangi kelelahan dalam bekerja yang dapat menurunkan produktivitas pekerja tersebut (Bahri, Syarifuddin, dan Gunawan, 2012).

Berdasarkan permasalahan tersebut menunjukkan bahwa manusia memiliki keterbatasan seperti yang terjadi pada operator stasiun kerja *quality control* merasakan pegal-pegal pada saat melakukan pekerjaannya. Salah satu faktor yang dapat mempengaruhi performansi kerja adalah kelelahan rasa dan rasa sakit yang dikarenakan kekurangan waktu istirahat serta beban kerja yang melebihi kemampuan pekerja (Rejeki, Achiraeniwati, Taufiq, 2011). Karyawan yang mengalami kelelahan akan mengakibatkan menurunnya kecermatan dan kecepatan dalam bekerja. Pebaikan yang dilakukan pada stasiun kerja *quality control* ini sesuai dengan pandangan Islam tentang aktivitas pekerjaan yang harus sesuai dengan kemampuan dari pekerjaannya. Hal ini dijelaskan dalam surah Az-Zumar ayat 39.

# قُلْ يٰقَوْمِ اَعْمَلُوا عَلٰى مَكَاتَتِكُمْ اِنَّىٓ عَامِلٌۭ فَاَسَوْفَ تَعْلَمُوْنَ

Artinya :

“Katakanlah: ‘Hai kaumku, bekerjalah sesuai dengan keadaanmu, sesungguhnya aku (pula) bekerja, maka kelak engkau akan mengetahui.’” (Q.S. Az-Zumar : 39).

Berdasarkan tafsir Jalalain dalam surah Az-Zumar ayat 39 menyatakan yaitu (Katakanlah, "Hai kaumku, bekerjalah sesuai dengan keadaan kalian) kondisi kalian (sesungguhnya aku akan bekerja pula) sesuai dengan keadaanku (maka kelak kalian akan mengetahui). Tafsir tersebut menjelaskan bahwa Allah S.W.T memerintahkan manusia agar bekerja sesuai dengan kemampuannya. Surah AZ-Zumar ayat 39 ini juga menjadi dasar bahwa permasalahan pada stasiun kerja *quality control* harus diselesaikan agar pekerjaan pada stasiun kerja tersebut sesuai dengan kemampuan dan keterbatasan yang dimiliki oleh pekerjanya. Berdasarkan permasalahan tersebut diperlukan pengukuran beban kerja fisik untuk menentukan frekuensi istirahat serta lama istirahat. Metode yang digunakan untuk pengukuran beban kerja fisik yaitu menggunakan metode 10 denyut, karena secara umum pengukuran menggunakan metode ini tidak banyak mengganggu aktivitas operator saat bekerja. Pengukuran beban kerja fisik pada stasiun *quality control* bertujuan agar dapat mengurangi rasa lelah dan meminimalisir kesalahan saat bekerja.

## 1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada latar belakang, permasalahan pada perusahaan ini yaitu banyak terjadinya komplain oleh konsumen terhadap produk yang diproduksi yang disebabkan kesalahan operator pada stasiun kerja *quality control* dalam mengidentifikasi produk cacat. Kesalahan tersebut terjadi karena operator mengalami kelelahan disertai rasa sakit atau nyeri di bagian tubuh tertentu pada saat bekerja. Oleh karena itu perumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja keluhan yang menghambat operator pada stasiun kerja *quality control* dalam melakukan aktivitas kerja?
2. Bagaimana beban kerja fisik yang dialami oleh operator pada stasiun kerja *quality control*?

3. Bagaimana usulan perancangan waktu istirahat yang optimal untuk operator stasiun kerja *quality control*?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan uraian rumusan masalah tersebut, maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi keluhan yang dialami oleh operator pada stasiun kerja *quality control*.
2. Mengidentifikasi beban kerja fisik yang dialami operator pada stasiun kerja *quality control*
3. Menentukan jam istirahat yang ideal untuk stasiun kerja *quality control*.

### **1.4 Batasan Masalah**

Pembatasan masalah dimaksudkan agar pemecahan masalah dari objek penelitian ini mendapatkan hasil yang lebih terarah, teliti, serta tidak menyimpang dari tujuan semula, maka ditetapkan beberapa batasan masalah yaitu:

1. Penelitian ini dilakukan hanya sampai perancangan tidak sampai implementasi.
2. Data yang digunakan untuk penelitian yaitu data pada tahun 2018.

### **1.5 Sistematika Penulisan**

Untuk memberikan gambaran yang menyeluruh tentang sistematika penyajian pada laporan yang akan disusun dalam bentuk Tugas Akhir maka sistematikanya adalah sebagai berikut :

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menjelaskan latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan.

#### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisikan teori-teori yang penunjang dan konsep-konsep yang mendasari dalam penelitian ini.

#### **BAB III METODELOGI PENELITIAN**

Bab ini menguraikan tahapan-tahapan penelitian secara lengkap dan pendekatan-pendekatan teoritis sebagai kerangka berpikir dalam mengkaji

permasalahan dan menyelesaikan permasalahan yang diteliti dalam penelitian ini.

#### **BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN PENGOLAHAN DATA**

Bab ini meliputi pengumpulan data-data yang diperlukan serta pengolahan data-data yang berdasarkan tahapan-tahapan sesuai pada metodologi penelitian.

#### **BAB V ANALISIS**

Bab ini berisi mengenai uraian dari hasil pengumpulan dan pengolahan data yang diperoleh pada Bab IV yang kemudian dianalisis secara menyeluruh.

#### **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan saran-saran atas permasalahan yang dibahas.

