

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Salah satu sumberdaya yang memiliki peran dalam kegiatan proses produksi adalah pekerja. Pekerja perlu mendapat perhatian supaya dapat bekerja secara maksimal. Perhatian yang dapat diberikan oleh perusahaan yaitu dengan memperhatikan beban pekerjaan yang diberikan. Hal ini dikarenakan pekerja memiliki kemampuan yang terbatas. Beban kerja yang diterima tidak sesuai dengan kemampuan pekerja maka akan berdampak terhadap terjadinya kelelahan fisiologis dan psikologis (Sutalaksana, 2006). Jika kelelahan terjadi maka akan berpengaruh terhadap hasil kerja yang rendah. Selain itu dampak yang muncul lainnya, pekerja akan kesulitan menyelesaikan pekerjaannya (Wahyuni, dkk, 2018). Oleh karena itu kemampuan pekerja perlu disesuaikan dengan beban pekerjaan agar tidak terjadi kelelahan sehingga proses produksi berjalan dengan baik.

CV. Daya Reksa Presindo adalah perusahaan yang bergerak dibidang produksi *spare part* motor. Perusahaan ini berlokasi di Gede Bage tepatnya di Jl. Soekarno Hatta Km 12,5 Kota Bandung. Perusahaan beroperasi selama 6 hari kerja dengan aktivitas satu *shift* kerja. Perusahaan memiliki 7 jam kerja efektif dalam sehari yang dimulai pada pukul 08.00-16.00 WIB. Jumlah tenaga kerja yang tersedia di perusahaan yaitu sebanyak 70 orang, 60 orang di antaranya sebagai operator produksi dan 10 orang lainnya sebagai pimpinan dan karyawan administrasi. Perusahaan ini memproduksi produk *multi item* yakni sebanyak 24 jenis produk. Kegiatan produksi dilakukan dengan sistem *make to order* (MTO) di tiga *Workshop*. *Workshop* I tempat dilakukannya penerimaan dan pemotongan material, *Workshop* II tempat proses *blank-piercing*, pemilahan, *bending-1* dan *bending-2*, sedangkan di *Workshop* III tempat proses pemeriksaan akhir dan *packing*. Terdapat 5 jenis part yang sering diproduksi oleh perusahaan antara lain *Base Seat Lock*, *Close Tube*, *Joint Bleeding*, *Plate Top* dan *Stay Side Cover*. Produk *Stay Side Cover* merupakan salah satu produk yang memiliki jumlah produksi terbesar yakni mencapai 60.000 unit per bulan. Produksi *Stay Side Cover* sering tidak mencapai target yang dipesan pelanggan meskipun telah menerapkan waktu kerja lembur (*overtime*). Sehingga perusahaan mendapatkan keluhan dari pelanggan. Sedangkan pada produk lainnya

perusahaan masih mampu memenuhi target pesanan pelanggan. Pada Tabel 1.1 menunjukkan data kekurangan *delivery* pada periode 2019.

Tabel 1.1 Data Kekurangan Periode 2019

Bulan	Produk	Order	Delivery	Kekurangan	% Kekurangan
April	Stay Side Cover	136.000	96.000	40.000	29%
Mei	Stay Side Cover	154.000	90.000	64.000	42%
Juni	Stay Side Cover	112.000	86.000	26.000	23%
Juli	Stay Side Cover	142.000	86.000	56.000	39%

Sumber: CV. Daya Reksa Presindo

Produk *stay side cover* terdiri dari dua bagian yaitu bagian kiri dan bagian kanan. Proses produksi *Stay Side Cover* meliputi tujuh proses yaitu proses *shearing*, *blank-piercing*, pemisahan, *bending-1*, *bending-2*, *final inspection*, dan *packing*. Proses produksi *Stay Side Cover* melibatkan 10 orang operator dan menggunakan dua jenis mesin yaitu mesin *shearing* dan press (*blank-piercing*, *bending-1*, dan *bending-2*). Adapun jumlah masing-masing mesin tersebut yaitu 1 buah mesin *shearing* dan 3 buah mesin press.

Proses produksi *Stay Side Cover* diawali dengan proses *shearing* di *Workshop I*, proses ini merupakan proses penyiapan material yang menghasilkan potongan-potongan material dan proses tersebut dilakukan oleh 3 orang operator. Proses berikutnya dilakukan di *Workshop II* yaitu proses *blank-piercing* oleh 1 orang operator. Proses ini menghasilkan produk berupa cetakan *Stay Side Cover* bagian kiri dan kanan serta memiliki 3 buah lubang. Selanjutnya proses yang ketiga yaitu pemisahan produk bagian kiri dan kanan oleh 1 orang operator. Proses yang keempat yaitu proses *bending-1* yang dilakukan oleh 1 orang operator dan menghasilkan produk *Stay Side Cover* bagian kiri dan kanan yang memiliki bentuk fisik melengkung 70 derajat. Selanjutnya proses kelima yaitu proses *bending-2* yang dilakukan oleh 1 orang operator. Proses ini melakukan pelengkungan kali kedua pada produk.

Proses berikutnya dilakukan di *Workshop III*, yaitu *final inspection* dan *packing*. Kedua proses tersebut dilakukan masing-masing oleh 1 orang operator. Kedua proses tersebut menghasilkan produk jadi sesuai standar perusahaan. Adapun 1 orang operator yang lain bertugas untuk memindahkan material ke setiap *Workshop*.

Selama pengamatan, perusahaan menargetkan kapasitas produksi *Stay Side Cover* sebanyak 5.866 unit per hari. Rata-rata hasil produksi per hari perusahaan

mencapai 4.900 unit. Hasil produksi tidak memenuhi target produksi per hari karena masih terdapat kekurangan hasil produksi pada proses *bending-1*, pemilahan dan *bending-2*. Kekurangan hasil produksi tersebut terjadi disebabkan karena adanya operator melakukan pekerjaan lain seperti mengangkut material dan produk setengah jadi, serta memperbaiki mesin jika terjadi kerusakan. Kegiatan mengangkut material dan produk setengah jadi dilakukan terus-menerus setiap hari kerja. Rata-rata pengangkutan terjadi selama 3 kali dalam sehari. Sehingga menimbulkan adanya penundaan terhadap pekerjaan yang dilakukan operator. Terbatasnya operator pada proses *bending* dan pemilahan membuat proses produksi menjadi terhambat sehingga terjadi penumpukan pada proses pemisahan dan *bending*, akibatnya target produksi tidak terpenuhi. Upaya yang dilakukan pihak perusahaan yaitu menerapkan jam kerja lembur. Jam kerja lembur diterapkan pada setiap hari kerja dengan durasi rata-rata selama 3 jam per hari. Jadi total jam kerja lembur operator setiap minggu yaitu selama 16,8 jam.

Kondisi tersebut berpotensi menyebabkan operator mengalami tekanan dan beban kerja berlebih. Menurut Tarwaka (2004) bahwa setiap pekerjaan yang dilakukan operator adalah beban bagi dirinya baik fisik maupun mental. Berdasarkan ketentuan yang termuat pada pasal 78 Undang-Undang Ketenagakerjaan No. 13 tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan, bahwa waktu maksimal jam kerja lembur yang boleh diterapkan perusahaan yaitu selama 3 jam per hari atau maksimal 14 jam dalam seminggu. Selain itu, Manuaba (2000) dalam Septiandi (2018) mengemukakan bahwa dampak yang dapat terjadi jika beban kerja yang diterima operator berlebihan yaitu dapat terjadinya stres baik secara fisik maupun mental. Oleh karena itu, diperlukan suatu penelitian untuk mengetahui tingkat beban kerja operator dan melakukan perancangan jumlah operator optimal serta pembagian tugas yang merata.

Berdasarkan permasalahan yang terjadi bahwa setiap manusia atau pekerja memiliki kapasitas dan kemampuan yang terbatas dalam melakukan suatu pekerjaan. Senada dengan yang telah dijelaskan dalam Al-Qur'an Surah Al-Baqarah ayat 286 berikut.

لَا يُكَلِّفُ اللَّهُ نَفْسًا إِلَّا وُسْعَهَا لَهَا مَا كَسَبَتْ وَعَلَيْهَا مَا اكْتَسَبَتْ ۗ

Artinya: Allah tidak membebani seseorang melainkan sesuai dengan kesanggupannya. Ia mendapat pahala (dari kebajikan) yang diusahakannya dan ia mendapat siksa (dari kejahatan) yang dikerjakannya.

Menurut Syaikh Amin bin Abdullah asy-Syaqawi di dalam tafsir penutup surat Al-Baqarah 285-286, maksud dari penggalan ayat diatas adalah bahwa Allah swt. tidak membebani seseorang dalam hal pekerjaan sesuai dengan kemampuannya. Manusia akan mendapatkan balasan sesuai dengan apa yang dikerjakannya. Jika ia mengerjakan kebaikan maka ia akan mendapatkan pahala. Sebaliknya jika ia mengerjakan keburukan, maka ia akan memperoleh balasan berupa dosa dan akan mendapatkan siksa di akhirat kelak. Kaitannya dengan penelitian ini yaitu bekerja sesuai kemampuan diri merupakan suatu amal perbuatan yang baik dan akan menghasilkan hasil yang baik pula. Sedangkan jika amal perbuatan yang dikerjakan jauh dari kemampuan dan kapasitas diri maka hasil yang didapatkan pula akan jauh dari harapan yang baik. Oleh sebab itu, maka penyesuaian antara kemampuan operator dan beban kerja yang diberikan perlu diperhatikan oleh perusahaan. Hal tersebut perlu dilakukan agar sesuai dengan prinsip ergonomi yaitu "*fit the job to the man*".

Upaya yang dapat dilakukan yaitu dengan merancang kembali kebutuhan jumlah operator optimal dengan menggunakan metode *Work Load Analysis* (WLA). Metode WLA memudahkan dalam mengetahui beban kerja fisik yang diterima operator serta merencanakan jumlah operator ideal dilihat berdasarkan aktivitas-aktivitas kerja yang dilakukan.

## **1.2 Perumusan Permasalahan**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, bahwa permasalahan yang saat ini terjadi di perusahaan adalah adanya pembagian tugas operator yang belum merata sehingga mengakibatkan target produksi perusahaan tidak tercapai. Oleh karena itu, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berapa persen waktu produktif operator bagian produksi *Stay Side Cover*?
2. Bagaimana tingkat beban kerja fisik operator bagian produksi *Stay Side Cover* saat ini?
3. Bagaimana rancangan kebutuhan jumlah operator optimal pada bagian produksi *Stay Side Cover*?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian di CV. Daya Reksa Presindo adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui persen waktu produktif operator bagian produksi *Stay Side Cover*.
2. Mengetahui tingkat beban kerja yang diterima operator bagian produksi *Stay Side Cover*.
3. Merancang kebutuhan jumlah operator optimal pada bagian produksi *Stay Side Cover*.

### **1.4 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan dalam pembuatan laporan ini terdiri dari lima bab di antaranya, sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada Bab I menjelaskan latar belakang, rumusan masalah, tujuan, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

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

Bab II menguraikan tentang teori-teori penunjang untuk pembahasan dan pemecahan masalah yang berhubungan dengan beban kerja, *work sampling*, dan metode *Work Load Analysis*.

#### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab III menguraikan gambaran atau kerangka dari metodologi penelitian yakni menguraikan tahapan-tahapan penelitian secara lengkap untuk memecahkan masalah. Mulai dari tahapan wawancara sampai hasil akhir yang didapatkan dari penelitian.

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

Bab IV menguraikan data-data yang dibutuhkan sebagai penunjang dalam pengolahan data yang meliputi pengukuran beban kerja mental serta perhitungan produktivitas operator. Sedangkan pengolahan data dilakukan untuk mendapatkan solusi dari permasalahan yang terjadi. Pada bab ini pengumpulan data dilakukan dengan dilakukannya pengukuran waktu secara langsung dengan metode *Work Sampling*. Sedangkan pengolahan data dilakukan untuk mengetahui tingkat beban kerja operator menggunakan metode *Work Load Analysis*.

## **BAB V ANALISIS**

Bab V menguraikan analisa serta pembahasan dari masalah yang ada pada bab pengumpulan & pengolahan data. Analisis memperlihatkan semua hasil yang telah didapatkan kemudian hasil tersebut dijadikan sebagai dasar analisis. Pada bab ini juga dijelaskan mengenai usulan rancangan kebutuhan jumlah operator optimal agar beban kerja dari setiap operator sesuai dengan kapasitasnya serta usulan pembagian aktivitas kerja yang jelas.

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Pada bab ini menyimpulkan dari hasil pembahasan serta memuat tentang saran-saran yang berkaitan dengan penelitian.

