

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perindustrian merupakan salah satu sektor usaha yang cukup banyak diminati oleh banyak orang di seluruh dunia. Di Indonesia, perkembangan usaha dalam sektor industri tergolong baik. Hal ini dikarenakan Indonesia memiliki sumber daya manusia dan kekayaan alam yang tinggi. Salah satu perindustrian yang cukup dominan di Indonesia yaitu industri tekstil. Industri tekstil merupakan salah satu industri yang memproduksi kain, benang, selimut, baju, celana, dan berbagai jenis garmen lainnya. Di Bandung, selimut merupakan salah satu produk yang banyak diminati. Karena tingginya permintaan akan selimut, banyak orang yang berlomba untuk memproduksi selimut dan merebut pangsa pasar.

CV. PJM merupakan salah satu perusahaan kecil yang memproduksi selimut di Bandung. Perusahaan ini berlokasi di Perumahan Taman Kopo Indah III Blok E-1 No. 12 dan telah berdiri sejak tahun 2007 hingga sekarang. Saat ini, PJM telah memiliki 5 operator yang terbagi menjadi 5 stasiun kerja yaitu stasiun potong, stasiun jahit, stasiun obras, stasiun QC, dan stasiun *packing*. Total kapasitas rata-rata yang mampu dikerjakan mencapai 300 unit per hari. Jam operasional di PJM yaitu setiap hari Senin – Sabtu pada pukul 08.00 – 17.00 WIB dengan waktu istirahat pada pukul 12.00 – 13.00 WIB (untuk Jumat pukul 11.00 – 13.00 WIB).

Walaupun CV. PJM telah beroperasi selama lebih dari 7 tahun, CV. PJM masih memiliki permasalahan khususnya sistem kerja. Permasalahan yang sering terjadi yaitu operator stasiun jahit, QC, dan stasiun *packing* sering menganggur saat bekerja. Padahal waktu dan tenaga merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi produktivitas (Malayu S.P. Hasibuan, 2004) sehingga produktivitas perusahaan menjadi rendah akibat menganggurnya operator CV. PJM.

Fasilitas fisik yang digunakan juga tidak memadai. Dari lima stasiun kerja, hanya dua stasiun kerja yang memiliki fasilitas fisik yang menunjang proses produksi yaitu stasiun obras dan stasiun jahit yang berupa meja dan kursi. Untuk stasiun lainnya, operator bekerja dalam posisi duduk atau jongkok di lantai. Dimensi meja dan kursi yang digunakan pun tidak sesuai dengan dimensi tubuh operator. Operator stasiun obras dan jahit menambahkan bantalan pada kursi mereka agar lebih tinggi dan sejajar dengan tinggi meja. Tidak memadainya fasilitas fisik yang digunakan mengakibatkan operator sering mengeluh pegal saat bekerja.

Kondisi lingkungan fisik di CV. PJM pun masih belum baik. Hal ini terlihat dari operator yang selalu berkeringat dan cepat lelah akibat ruangan yang pengap. Penerangan yang buruk juga mengakibatkan operator sering mengalami sakit mata setelah bekerja. Selain itu, penggunaan mesin berat dalam ruangan menimbulkan kebisingan yang cukup mengganggu sehingga mengurangi kenyamanan operator dalam bekerja.

Prinsip K3 (Kesehatan dan Keselamatan Kerja) juga belum diterapkan di dalam perusahaan. CV. PJM tidak menyediakan kotak P3K atau alat penunjang lain yang meningkatkan kesehatan dan keselamatan operator sehingga perlu dilakukan penelitian lebih lanjut guna memperbaiki keadaan tersebut.

Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, peneliti ingin memperbaiki sistem kerja perusahaan sehingga akan dilakukan penelitian sesuai dengan judul penelitian yaitu “Analisis dan Perancangan Sistem Kerja Dalam Meningkatkan Produktivitas dan Kenyamanan Pekerja (Studi Kasus di CV.

1.2 Identifikasi Masalah

Sesuai dengan latar belakang masalah yang telah dijelaskan, peneliti mengidentifikasi beberapa permasalahan sistem kerja di CV. PJM yaitu :

1. Sering menganggunya operator stasiun jahit, stasiun QC, dan stasiun *packing* yang mengakibatkan rendahnya produktivitas perusahaan.

2. Fasilitas fisik yang disediakan tidak memadai sehingga mengakibatkan operator pegal saat bekerja.
3. Kondisi lingkungan fisik kerja yang buruk menyebabkan kurang nyamannya operator dalam bekerja.
4. Belum adanya penerapan prinsip K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) dalam perusahaan sehingga kesehatan operator tidak terjamin.

1.3 Batasan dan Asumsi

1.3.1 Batasan Masalah

Agar penelitian tidak terlalu luas, peneliti membatasi beberapa aspek sebagai berikut :

1. Kepuasan kerja tidak dimasukkan dalam pembahasan penelitian, karena membutuhkan penelitian lebih lanjut.
2. Satuan dimensi yang digunakan adalah *centimeter* (cm).
3. Panjang merupakan ukuran suatu bidang yang sejajar dengan dada dilihat dari sisi depan benda.
4. Lebar merupakan ukuran suatu bidang yang tegak lurus dengan dada dilihat dari sisi depan benda.
5. Tinggi merupakan jarak yang diukur secara vertikal dengan dada dilihat dari sisi depan benda.
6. Lingkungan fisik kerja yang diamati adalah suhu, kelembaban udara, pencahayaan, dan kebisingan.
7. Waktu pengambilan data lingkungan fisik diambil selama 3 hari dengan tiga waktu yang berbeda yaitu pagi pukul 08.00 – 09.00 WIB, siang pukul 11.00 – 12.00 WIB, dan sore pukul 15.00 – 16.00 WIB.
8. Standar lingkungan fisik yang digunakan diambil dari buku “*Handbook Of Ergonomic*” karangan Jon Weimer dan “Teknik Perancangan Sistem Kerja” karangan Iftikar Z. Sitalaksana.
9. Ruang yang dianalisis hanya stasiun kerja dan gudang persediaan bahan baku maupun barang jadi.

10. Tidak ada perubahan luas ruangan sehingga perbaikan yang dilakukan mengikuti luas aktual.
11. Perhitungan biaya untuk perbaikan maupun perancangan tidak diperhitungkan.

1.3.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu :

1. Setiap stasiun kerja hanya dikerjakan oleh satu operator.
2. Tingkat ketelitian dalam penelitian ini adalah 5% dan tingkat kepercayaan dalam penelitian ini adalah 95%.
3. Data antropometri yang digunakan diambil dari buku 'Konsep Dasar dan Aplikasinya' edisi kedua karangan Ir. Eko Nurmianto, M.Eng.Sc., DERT yang mewakili populasi masyarakat Indonesia.
4. Persentil yang digunakan sebagai ukuran dimensi tubuh adalah persentil minimum sebesar 5% dan persentil maksimum sebesar 95%.
5. Besarnya kelonggaran untuk hak sepatu adalah 1 cm.
6. Besarnya kelonggaran untuk pakaian adalah 1 cm.
7. Getaran mekanis yang terjadi saat menjahit tidak menurunkan utilitas operator.

1.4 Perumusan Masalah

Berikut perumusan masalah yang ditujukan pada CV. PJM :

1. Bagaimana pengaruh menganggur operator terhadap produktivitas perusahaan dilihat dari segi ilmu ergonomi ?
2. Bagaimana pengaruh fasilitas fisik yang tidak memadai terhadap pegal yang dikeluhkan operator ?
3. Bagaimana kondisi lingkungan fisik perusahaan dilihat dari segi ilmu ergonomi?
4. Bagaimana penerapan K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) di perusahaan ?

5. Bagaimana cara mengurangi waktu mengganggu operator tiap stasiun sehingga produktivitas perusahaan meningkat ?
6. Bagaimana merancang fasilitas fisik yang baik sehingga mengurangi pegal yang dikeluhkan operator ?
7. Bagaimana merancang lingkungan fisik yang baik dilihat dari segi ilmu ergonomi ?
8. Bagaimana penerapan standar K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) yang baik untuk perusahaan ?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang telah ditentukan, tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Menganalisis pengaruh mengganggu operator terhadap produktivitas perusahaan dilihat dari segi ilmu ergonomi.
2. Menganalisis pengaruh fasilitas fisik yang tidak memadai terhadap pegal operator.
3. Menganalisis kondisi lingkungan fisik perusahaan saat ini dilihat dari segi ilmu ergonomi.
4. Menganalisis penerapan prinsip K3 (Kesehatan dan Keselamatan) perusahaan saat ini.
5. Mengurangi waktu mengganggu operator tiap stasiun sehingga produktivitas meningkat.
6. Merancang fasilitas fisik yang baik sehingga menghindari pegal saat bekerja.
7. Merancang lingkungan fisik yang baik dilihat dari segi ilmu ergonomi.
8. Menetapkan standar K3 (Keselamatan dan Kesehatan Kerja) yang baik untuk perusahaan.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar lebih mempermudah dan dapat memberikan gambaran lebih jelas mengenai isi dari tugas proposal metodologi penelitian ini, maka pembahasan dilakukan secara komprehensif dan sistematis yang meliputi :

BAB 1 PENDAHULUAN

Pada bab ini diuraikan secara garis besar mengenai latar belakang penelitian, identifikasi masalah yang ada berdasarkan latar belakang, pembatasan masalah dan asumsi, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penelitian.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi teori-teori dan literatur yang mendukung berbagai dasar atau acuan dalam penelitian ini.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini diuraikan mengenai langkah-langkah proses penelitian yang dilakukan mulai dari awal, pengumpulan data, pengolahan data, analisis data, dan kesimpulan dalam bentuk diagram alir (*flowchart*).

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Pada bab ini diuraikan mengenai data-data yang dikumpulkan untuk membantu melakukan pengolahan data.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Pada bab ini berisi pengolahan dari data-data yang didapat, yang selanjutnya dianalisis berdasarkan tujuan dari penelitian ini.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi kesimpulan-kesimpulan yang diperoleh dari pengolahan data dan analisis dengan menjawab perumusan masalah yang telah diuraikan berbagai saran yang dapat diterapkan oleh perusahaan.