

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini berisi gambaran umum permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian. Bab ini terdiri dari latar belakang masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang Masalah

Tahun 2021 sektor manufaktur mengalami pertumbuhan secara signifikan, hal tersebut membantu menaikkan sektor perekonomian di Indonesia hingga menyentuh angka 7,07% pada triwulan ke-2. Industri manufaktur menyumbang sebesar 1,35% dalam pertumbuhan ekonomi Indonesia. Di tengah pandemi yang sedang berlangsung, industri manufaktur berhasil tumbuh hingga menyentuh angka 6,91% (kemenperin.go.id, 2021). Hal tersebut membuktikan bahwa industri manufaktur terus mengalami perkembangan ke arah yang positif.

Indonesia sendiri, memiliki banyak jenis industri manufaktur, contohnya seperti industri manufaktur bidang makanan dan minuman, manufaktur pakaian, manufaktur kimia, dan masih banyak lainnya. Banyaknya industri manufaktur yang berdiri, mengakibatkan perusahaan yang bergerak pada bidang ini harus mampu bersaing dengan kompetitornya. Salah satu penunjang kesuksesan dari suatu perusahaan adalah sumber daya manusia.

Sumber daya manusia bisa diartikan sebagai tenaga kerja yang memiliki pengetahuan, akal perasaan, keinginan, keterampilan, daya, dorongan, dan karya yang akan membantu organisasi dalam mencapai tujuannya (Sutrisno, 2017).

Sutrisno (2009) juga menyebutkan bahwa pekerja menjadi faktor penting kelangsungan dari sebuah perusahaan. Pada dasarnya, perusahaan ingin terus diakui eksistensinya dan bertahan dalam waktu yang lama. Maka dari itu sumber daya manusia yang tersedia harus dimanfaatkan seoptimal mungkin agar mampu menghasilkan *output* yang memuaskan. Sumber daya manusia dalam perusahaan patutnya bekerja secara produktif (efektif dan efisien). Seringkali produktivitas pekerja menurun diakibatkan pekerja yang mengalami kelelahan ataupun stress, ditambah dengan lingkungan kerja yang buruk. Hal tersebut akan mengakibatkan penurunan kinerja suatu perusahaan.

PT. Acryland adalah industri manufaktur yang berfokus pada bahan dasar akrilik. Industri ini menghasilkan produk olahan akrilik seperti *display cosmetic box*. Industri ini banyak bekerja sama dengan perusahaan lain untuk menyuplai produk dengan bahan utama akrilik yang nantinya digunakan untuk mendukung pemasaran produk utama yang mereka hasilkan. Konsumen biasanya melakukan pemesanan produk dalam jumlah yang besar dan menginginkan agar produk yang dipesan mampu dikerjakan dengan cepat.

Pada proses produksinya, hanya proses pemotongan akrilik yang sudah menggunakan mesin, sedangkan untuk perakitan akrilik sendiri masih dilakukan dengan manual. Produktivitas pekerja perusahaan sangat berpengaruh besar terhadap tercapainya target produksi untuk memenuhi permintaan konsumen. Perusahaan sering mendapatkan kendala seperti target harian yang tidak tercapai yang mengakibatkan perusahaan terkadang harus menambah jumlah pekerja ataupun menambah jam bekerja pekerja. Adanya hal tersebut menjadikan

perusahaan harus mengeluarkan uang lebih untuk menambah pekerja ataupun membayar gaji untuk pekerja yang bekerja lembur. Oleh karena itu perlu dilakukan penelitian lebih lanjut mengenai produktivitas karyawan di bagian perakitan.

Dalam mengukur produktivitas bisa digunakan beberapa metode seperti *time and motion study*, *work sampling*, *method time measurement*, *maynard operation sequence technique*, dan *modular arrangement of predetermined time standards*. Namun pada penelitian kali ini, digunakan metode *work sampling* untuk mengukur produktivitas pekerja perusahaan. Selain itu, *work sampling* juga dapat digunakan untuk mengetahui distribusi waktu kerja (Niebel, 2014), sehingga dapat diketahui proporsi kegiatan non produktif agar dapat dicari langkah perbaikannya. Salah satu penyebab rendahnya produktivitas pekerja adalah stasiun kerja yang tidak ergonomis sehingga pekerja tidak dapat bekerja dengan postur kerja yang baik. Oleh karena itu juga perlu dilakukan evaluasi stasiun kerja saat ini agar dapat diperbaiki menjadi stasiun kerja yang lebih ergonomis. Dengan adanya stasiun kerja yang ergonomis, diharapkan produktivitas pekerja akan meningkat. Kristanto dan Saputra (2011) pada penelitiannya berhasil meningkatkan produktivitas sebesar 18,18% dengan merancang kursi dan meja baru pada stasiun kerja operator.

1.2 Pokok Permasalahan

Berdasarkan hasil wawancara dengan manajer produksi, diketahui bahwa karyawan divisi produksi khususnya bagian perakitan mengeluhkan adanya sakit pada tubuh saat bekerja. Hal ini berpotensi menyebabkan gangguan muskuloskeletal pada pekerja yang pada akhirnya mempengaruhi produktivitas dari

pekerja. Produktivitas pekerja yang kurang maksimal, menjadi salah satu hal yang menyebabkan pengeluaran perusahaan semakin bertambah dikarenakan beberapa pekerja tidak dapat memenuhi target produksi harian sehingga perlu diadakan lembur ataupun penambahan pekerja. Oleh karena itu, dilakukan perbaikan pada stasiun kerja serta *work sampling* untuk mengetahui produktivitas distribusi waktu pekerja.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian berdasarkan identifikasi permasalahan adalah untuk merancang perbaikan stasiun kerja dengan membuat kursi ergonomi guna meningkatkan produktivitas pekerja.

1.4 Pembatasan Masalah

Berikut pembatasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini:

1. Pengambilan data dilakukan pada bulan September 2021 – Desember 2021.
2. Karyawan yang menjadi sampel penelitian sebanyak tujuh orang dengan tingkat ketelitian 10% dan tingkat keyakinan 95% dalam pengolahan data *work sampling*.
3. Uji coba pemakaian kursi ergonomis hanya dilakukan kepada dua karyawan dikarenakan adanya keterbatasan jumlah produk dan waktu penelitian.

1.5 Sistematika Penulisan

Berikut merupakan sistematika penulisan dari laporan skripsi:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan gambaran umum permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian. Bab ini terdiri dari latar belakang masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah, serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini berisi literatur-literatur yang digunakan sebagai acuan penelitian. Bab ini sendiri terdiri dari beberapa teori yang digunakan dan subbab penutup diakhiri dengan penelitian terdahulu.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian. Dimulai dari penelitian pendahuluan, perumusan masalah, tujuan penelitian, studi literatur, pengumpulan data, pengolahan data, analisis dan pembahasan, kesimpulan dan saran, serta skema atau bagan metode penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisi tentang sejarah dan struktur organisasi perusahaan, deskripsi pekerjaan, *sampling* pendahuluan, *work sampling*, uji validasi hasil *work sampling*, perhitungan waktu baku, kondisi produksi sebelum perbaikan, dan *Nordic questionnaire*.

BAB V PERANCANGAN DAN PEMBUATAN KURSI ERGONOMIS

Bab ini berisikan mengenai tahapan perancangan kursi ergonomis, proses pembuatan, serta evaluasi produktivitas pekerja setelah penggunaan kursi ergonomis.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan yang ditarik dari hasil analisis dan pembahasan serta saran yang akan diberikan untuk penelitian selanjutnya dan saran untuk perusahaan.

