

# BAB I

## PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan latar belakang dari penelitian yang dilakukan, identifikasi masalah dari penelitian, perumusan masalah, tujuan dari penelitian, manfaat penelitian yang dilakukan, batasan masalah penelitian agar penelitian lebih fokus untuk menyelesaikan penelitian.

### 1.1 Latar Belakang

Salah satu perusahaan rokok di Indonesia adalah PR. Adi Bungsu, yang memiliki sekitar 116 pekerja dengan pasar di luar pulau Jawa yaitu daerah Sumatra, dan Kalimantan. Kebutuhan atas peningkatan daya saing perusahaan menimbulkan kebutuhan akan pengelolaan sumber daya yang ada dengan baik sangatlah diperlukan. Pengelolaan sumber daya yang baik salah satunya dapat dilihat dari proses kerja yang efektif

PR. Adi Bungsu memiliki dua sistem produksi yaitu Sigaret Kretek Mesin (SKM) dan Sigaret Kretek Tangan (SKT). SKM adalah sistem produksi dengan bantuan mesin sedangkan SKT adalah sistem produksi yang dikerjakan secara manual oleh para pekerja PR. Adi bungsu. Karena dilakukan dengan proses manual maka perusahaan harus memperhatikan salah satu hal yang penting terkait pekerja perusahaan yaitu waktu istirahat

Masalah yang dihadapi PR. Adi bungsu adalah pada PR. Adi bungsu belum memiliki tetapan waktu istirahat yang sesuai, hal ini dibuktikan saat observasi langsung terdapat pekerja yang menentukan waktu istirahatnya sendiri, misalkan saat bekerja terdapat pekerja yang melakukan istirahat seperti pelepasan dan berhenti karena berbicara dengan rekan kerja. Pada PR. Adi Bungsu pekerja dibebaskan untuk menentukan waktu istirahatnya sendiri dengan catatan hasil lintingan yang dikerjakan sesuai dengan keinginan perusahaan. Pada dasarnya pihak manajemen telah menetapkan standar / target yang harus dicapai oleh pekerja untuk melinting komponen pada satuan waktu. Selama ini untuk target perusahaan yang ditetapkan oleh perusahaan terlalu rendah sehingga tidak ada tuntutan terhadap karyawan untuk berkerja secara lebih. Dengan tidak adanya waktu istirahat tetapan maka dapat menyebabkan turunnya hasil lintingan karena waktu istirahat yang pekerja tentukan sendiri terlalu besar. Salah satu hal yang menyebabkan hal tersebut adalah kelelahan yang dialami oleh para pekerja. Kelelahan kerja termasuk suatu kelompok gejala yang

berhubungan dengan adanya penurunan efisiensi kerja, keterampilan serta peningkatan kecemasan atau kebosanan. Kelelahan kerja ditandai oleh adanya perasaan lelah, output menurun, dan kondisi fisiologis yang dihasilkan dari aktivitas yang berlebihan. Kelelahan akibat kerja juga sering kali diartikan sebagai menurunnya performa kerja dan berkurangnya kekuatan atau ketahanan fisik tubuh untuk terus melanjutkan yang harus dilakukan (Wignjosoebroto, 2009:283). Selama ini pada PR Adi Bungsu belum mempunyai *standar* tetapan waktu istirahat untuk mengatasi kelelahan yang dirasakan pekerja oleh karena itu waktu istirahat para pegawai yang sesuai sangatlah dibutuhkan.

Data dapat diamati pada Tabel 1.1

Tabel 1.1 Data Pelintingan Rokok Bagian SKT 2 Desember 2015

Pekerja	Hasil Produksi (batang)	Lama waktu istirahat (detik)
Pekerja 1	2060	1704
Pekerja 2	1820	1860
Pekerja 4	1720	2040
Pekerja 5	2020	1452
Pekerja 6	1660	2258
Pekerja 7	2000	1477
Pekerja 8	1920	2149
Pekerja 9	1540	2367
Pekerja 10	2500	1260
Pekerja 11	2620	1153
Pekerja 12	1520	2089
Pekerja 13	2420	1359
Pekerja 14	1720	2067
Pekerja 15	1540	2237
Pekerja 16	1660	2133

Berdasarkan Tabel 1.1 dapat diamati terdapat perbedaan hasil lintingan rokok pekerja dengan frekuensi waktu istirahat yang berbeda pula pada bagian pelintingan di PR Adi Bungsu. Salah satu yang menyebabkan rendahnya hasil lintingan adalah tidak adanya tetapan penentuan waktu istirahat yang sesuai untuk para pekerja agar waktu istirahat yang dilakukan pekerja tidak mempengaruhi produktivitas mereka. Selain itu tidak adanya tetapan waktu istirahat menyebabkan pekerja melakukan istirahat sesuai dengan keinginan mereka sendiri sehingga mempengaruhi tingkat kecepatan produksi mereka.

Berdasarkan permasalahan di atas maka perlu dilakukan penelitian jadwal waktu istirahat yang sesuai untuk para pekerja. Jadwal istirahat ini didapatkan melalui identifikasi

konsumsi energi yang dihabiskan oleh para pekerja PR. Adi Bungsu berdasarkan data denyut jantung yang telah didapatkan kemudian akan ditentukan lama waktu istirahat yang dibutuhkan untuk para pekerja. Waktu istirahat yang telah didapatkan kemudian akan diterapkan disesuaikan dengan kurva hasil capaian produksi yang telah didapatkan. Kurva capaian hasil produksi didapatkan dari hasil pengamatan langsung yang telah dilakukan, hasil kecepatan lintingan yang telah didapatkan akan membentuk suatu pola yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi kapan waktu istirahat yang tepat dapat diterapkan. Bentuk kurva yang nantinya digunakan adalah bentuk kurva rata-rata dari sampel yang telah di ambil sehingga dapat mewakili nilai kurva rata-rata dari populasi yang ada.

Dengan aplikasi kurva capaian hasil produksi dapat dijelaskan tingkat kelelahan kerja pekerja melalui output produk yang dihasilkan pada satuan waktu. Output aplikasi ini berupa kurva yang menjelaskan durasi waktu yang dibutuhkan oleh operator untuk mencapai kondisi stabil. Kurva capaian hasil produksi sendiri hanya digunakan sebagai alat ukur kinerja operator dalam mencapai kondisi stabil dan sebagai record proses kerja yang dilakukan oleh seorang operator. Hasil output ini akan digunakan sebagai salah satu dasar dalam penentuan standar waktu istirahat untuk para pekerja. Berdasarkan penelitian ini diharapkan akan didapatkan standar waktu istirahat yang paling sesuai untuk para pekerja di PR Adi Bungsu unit SKT

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Adapun identifikasi masalah dalam penelitian di PR. Adi Bungsu ini adalah sebagai berikut:

1. Terdapat frekuensi waktu istirahat yang berbeda antar pekerja pada PR. Adi Bungsu
2. Tidak adanya tetapan waktu istirahat pada PR. Adi Bungsu
3. Perlunya identifikasi pola kurva capaian hasil produksi pekerja PR. Adi bungsu

## **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas maka permasalahan dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Berapa lama waktu istirahat yang paling sesuai untuk para pekerja?
2. Bagaimana bentuk pola kurva capaian hasil produksi pada PR. Adi bungsu
3. Bagaimana perbaikan yang diperlukan mengenai ketidakstabilan capaian kerja pekerja?

#### **1.4 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian di PR. Adi Bungsu ini adalah sebagai berikut:

1. Menghitung lama waktu istirahat yang paling sesuai pada pekerjaan pelintingan rokok
2. Mengetahui pola kurva capaian hasil produksi dari pekerjaan pelintingan rokok
3. Memberikan rekomendasi perbaikan yang diperlukan mengenai ketidakstabilan capaian kerja operator

#### **1.5 Manfaat Penelitian**

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Perusahaan dapat mengetahui waktu istirahat yang paling sesuai berdasarkan kurva capaian hasil produksi yang telah diteliti pada pekerja.
2. Perusahaan dapat meningkatkan produktivitas pekerja melalui penerapan waktu istirahat yang tepat
3. Perusahaan mendapat informasi mengenai pola kurva capaian hasil produksi pekerja

#### **1.6 Pembatasan Masalah**

Agar penulisan laporan dapat dilakukan dengan baik dan pembahasan dapat terfokus, maka digunakan batasan penelitian, penelitian hanya pada pekerja pelintingan rokok bagian SKT

#### **1.7 Asumsi Penelitian**

Berikut asumsi yang digunakan dalam penelitian ini yaitu:

1. Lingkungan kerja pada kondisi normal
2. Tidak ada perubahan kebijakan terkait pekerja perusahaan
3. Kondisi pekerja pada kondisi normal