

BAB I

PENDAHULUAN

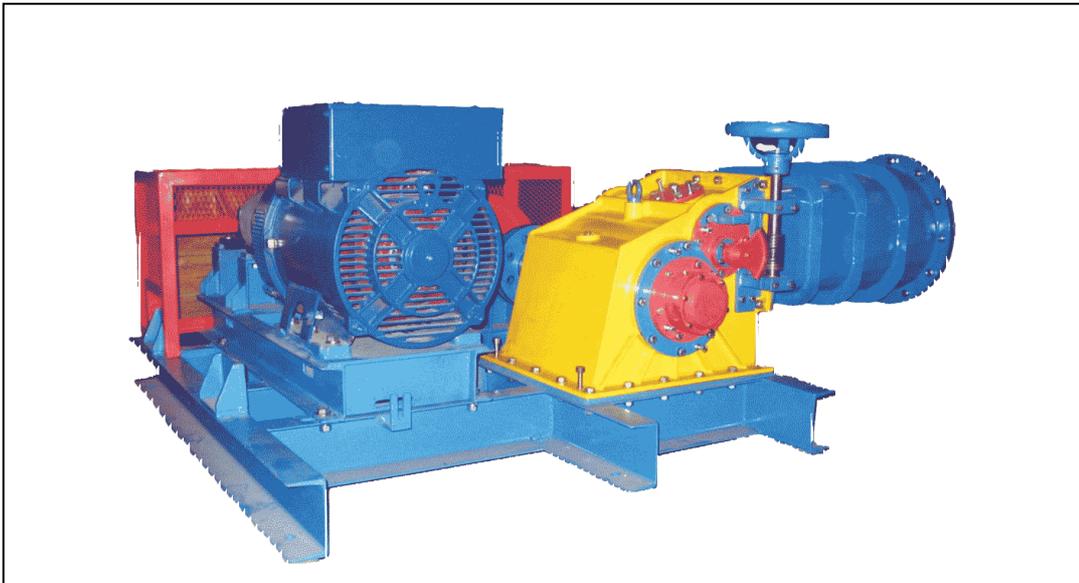
1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan pesat pada lingkungan bisnis dan kompetisi usaha seringkali menuntut organisasi meningkatkan kinerja sehingga pengoperasiannya dapat berjalan efektif dan efisien. Tujuan utamanya agar organisasi tersebut tetap mendapatkan pelanggan dan mempertahankan keberlanjutan (*going concern*) usahanya. Demikian juga dengan SDM CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK harus senantiasa meningkatkan kinerjanya sehingga dapat bersaing dengan tetap memberikan pelayanan terbaik bagi masyarakat.

Lingkungan usaha lima tahun yang lalu jauh berbeda jika dibandingkan dengan saat ini dan yang akan datang. Untuk itu, pengukuran kinerja SDM CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK secara komprehensif dan berkesinambungan perlu terus dilakukan agar pihak manajemen perusahaan dapat mengetahui kondisi pencapaian kinerjanya, mengevaluasi dan selanjutnya berpeluang mengambil keputusan strategi maupun operasional dalam rangka menciptakan perbaikan pelayanan dan peningkatan kinerja di masa mendatang. Agar memperoleh gambaran yang menyeluruh mengenai kondisi kinerja SDM CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK, pengukuran kinerja yang dilakukan perlu melibatkan berbagai aspek sumber daya organisasi dari sisi internal.

Cihanjuang Inti Teknik (CIT / Cintek) adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri yang mampu menghasilkan produk peralatan listrik yang kompetitif, baik kompetitif dalam segi kualitas maupun dalam segi harga, pelayanan purna jual-nya di desa Cihanjuang, Cimahi, Bandung, Jawa Barat. Produk PLTMH hasil karya Cihanjuang Inti Teknik pun memiliki daya saing tinggi, baik dari kualitas maupun harga. Terbukti dengan banyaknya pesanan pembuatan turbin PLTMH, dari dalam negeri sendiri dan berbagai negara di dunia. Di dalam negeri sendiri sampai dengan tahun 2010 CV.Cintek telah berhasil memasok turbin untuk PLTMH lebih dari 200 lokasi di berbagai daerah di

tanah air, mulai dari Nanggroe Aceh Darussalam sampai Papua. Sebagian dari PLTMH itu bahkan dibangun sendiri oleh CV.CIT mulai dari konstruksi sipil, perlengkapan elektromekanik, transmisi dan distribusi kepada masyarakat sekitar hingga instalasi ke rumah-rumah.



Gambar 1.1 Produk Turbin CV. Cihanjuang Inti Teknik

Desain turbin listrik PLTMH produksi CV.CIT dipatenkan melalui Ditjen Hak Atas Kekayaan Intelektual (HAKI) Departemen Hukum dan HAM dengan merek yang diambil dari nama lokal sebuah tanaman, yaitu '*Hanjuang*'. Merek Hanjuang sendiri mirip dengan nama desa yang menjadi nama jalan tempat workshop CV.CIT berada, yaitu Cihanjuang. Tenaga listrik mikro hidro merupakan salah satu sumber energi baru dan terbarukan yang memiliki potensi besar untuk dikembangkan di tanah air. Sebab banyak wilayah di Indonesia yang memiliki aliran air sungai potensial untuk membangkitkan tenaga listrik. Melihat potensi sumber daya alam yang belum dimanfaatkan secara optimal itulah, CV.Cintek kemudian merintis usaha yang bergerak dalam industri pembuatan turbin PLTMH. Fokus untuk memproduksi turbin listrik PLTMH dipilih mengingat PLTMH cocok untuk masyarakat di pelosok tanah air dengan memanfaatkan aliran air sungai yang tidak begitu besar. Daya listrik yang mampu dihasilkan oleh pembangkit listrik tenaga air yang dikategorikan sebagai PLTMH biasanya berkisar antara 100

Watt sampai 200.000 Watt (200 KWatt). Masuknya aliran listrik PLTMH ke pelosok pedesaan membawa dampak yang sangat besar bagi masyarakat di pedesaan, karena terbukti mampu membangkitkan perekonomian rakyat seperti berkembangnya industri tekstil (bordir) rumahan di Tasikmalaya, industri makanan (kripik angka) dan industri minuman (bandrek) di Bandung. Walaupun CV.CIT kini lebih memfokuskan diri untuk memproduksi turbin untuk PLTMH dengan kapasitas pembangkitan sampai 200 KW, namun CV.CIT sebetulnya mampu memproduksi turbin listrik dengan kapasitas pembangkitan yang lebih besar, atau pembangkit listrik mini hidro. CV.CIT pernah memproduksi turbin yang mampu membangkitkan listrik sebesar 2 X 260 KW untuk memenuhi pesanan pembeli dari Tajikistan.

Tabel 1.1 Data Pesanan Turbin CV. CIT

No.	JENIS TURBIN	LOKASI	JML	DAYA	SAT	% REPAIR
1	TPT D 600	SALATIGA - PT. ADIBANUWA	3	300	KW	25
2	PT D 700	JAPAN - SINFONIA T-1	1	10	KW	10
3	CFT D 300 Bo 130	P'ELVIS / NTT	1	40	KW	10
4	CFT D 300 Bo 170	P'ELVIS / NTT	1	68	KW	15
5	CFT D 300 Bo 50	P'SANTO / NTT	1	50	KW	15
6	TPT D 430	PRO REKAYASA	1	30	KW	10
7	PT D 700	JAPAN - SINFONIA T-1	2	0	KW	10
8	CFT D 500 Bo 450	PT.GARDAREKA - BANYUWANGI	1	175	KW	20
9	CFT D 800 Bo 350	P'DAUD - ACEH	1	1000	KW	25
10	TPT D 300	P'ALEX PAPUA	1	40	KW	15
11	CFT D 225 Bo 35	H.CHE DIN - SARAWAK	1	10	KW	10
12	TPT D 430	P'DASMA - PGM - KAMPAR - RIAU	1	30	KW	10
13	TPT D 300	PT.KIB - TAPSEL	1	25	KW	10
14	CFT D 300 Bo 350	PRO REKAYASA	1	50	KW	10
15	CFT D 500 Bo 250	PRO REKAYASA	1	100	KW	20
16	CFT D 225 Bo 50	PRO REKAYASA	1	40	KW	10
17	PROP D 430	P'DAUD - ACEH	1	10	KW	20
18	PROP D 200	P'SLAMET - BATAN - KALTIM	1	5	KW	10
19	CFT D 225 Bo 150	P'CANDRA / NTT	1	25	KW	10
20	CFT D 300 Bo 500	P'SANTO / NTT	1	53	KW	15
21	CFCT D 250 Bo 225	P'KING / NTT	1	35	KW	10
22	CFT D 225 Bo 450	PRO REKAYASA	1	15	KW	10
23	OF D 125	P'HASBUL - KAPUAS HULU	2	21	KW	10
24	OF D 125	P'BENI	1	1	KW	5
25	OF D 125	ERWIN - STTN BATAN	1	1	KW	10
26	TC D 60	IBU RINTIS	1	0.1	KW	10
27	TC D 60	UNGGUL - PALU	1	0.1	KW	10
28	OF D 125	AGUS - UNPAD	1	1	KW	10

Sumber : Data Divisi Teknik CV. CIT (januari – desember 2015)

CV. CIT memiliki pesanan setiap tahunnya adalah 28 – 30 unit turbin, pesanan tersebut berasal dari berbagai daerah di seluruh Indonesia. Baik dari pihak swasta maupun pemda daerah tersebut. Berdasarkan tabel diatas persentase terjadinya *reject repair* (*reject* yang dapat diperbaiki) adalah 10% sampai dengan 25%. Angka persentase ini cukup besar bila dilihat padatnya waktu produksi turbin tersebut, satu unit turbin dapat memakan waktu produksi hingga 2-3 bulan. Menurut sumber yang didapat bahwa kondisi fisik dan mental pekerja memiliki peranan terhadap produktivitas perusahaan. Selain itu sebagian besar terjadinya kesalahan kerja disebabkan oleh kelalaian pekerja dalam mengoperasikan mesin, juga pengaruh kelelahan kerja. Faktor padatnya produksi dan menuntut pekerja menjaga kualitas hasil produksinya dapat menjadi beban mental bagi pekerja tersebut.

Untuk meningkatkan perkembangan industri saat ini dibutuhkan sumber daya manusia yang dapat bekerja sesuai pekerjaannya dengan baik sehingga produk yang dihasilkan sesuai dengan yang diharapkan oleh perusahaan. Oleh karena itu dalam kenyataannya kondisi mental pekerja sangat berpengaruh terhadap produktivitas pekerjaannya. Maka dengan terjadinya fenomena tersebut menjadi landasan penulis untuk melakukan penelitian beban kerja mental di CV. CINTEK.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang masalah di atas, maka dirumuskan permasalahan pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Memahami dan menganalisa adanya permasalahan beban kerja pada operator bagian produksi dalam membuat produk turbin di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK?
2. Bagaimana menilai beban kerja yang dirasakan pekerja pada bagian produksi dalam membuat produk turbin di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK?

3. Menentukan klasifikasi beban kerja pada operator bagian produksi dalam membuat produk turbin di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK, apakah termasuk *underload*, *optimal load*, atau *over load*?

1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah

Adapun tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui level beban kerja pada bagian produksi dalam membuat produk turbin di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK.
2. Untuk menilai beban kerja yang dirasakan pekerja pada bagian produksi dalam membuat produk turbin di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK.
3. Untuk mengetahui klasifikasi beban kerja dari pekerja, manakah aktivitas pekerjaan yang termasuk *underload*, *optimal load*, atau *over load*.

Sedangkan kegunaan dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan rekomendasi kepada CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK khususnya pada bagian Produksi pembuatan produk Turbin untuk meningkatkan produktivitas sumber daya manusia berdasarkan pengukuran beban kerja.
2. Sebagai pengembangan ilmu dalam bidang Ergonomi khususnya dalam bidang pengukuran beban kerja subjektif

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian ini menjaga agar persoalan tidak terlalu luas, semua ini dilakukan agar pembahasan dan penarikan kesimpulan lebih terarah dan sesuai dengan tujuan yang ingin dicapai.

Adapun batasan – batasan masalah tersebut yaitu :

1. Penelitian di lakukan di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK.
2. Obyek penelitian adalah pekerja di bagian Produksi produk turbin.

3. Pengukuran dilakukan pada pekerja bagian produksi dalam kondisi normal, baik dalam kondisi pekerjaannya maupun kondisi lingkungan fisik kerja di bagian produksi CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK.
4. Operator dapat memahami metode yang digunakan berdasarkan petunjuk – petunjuk yang diberikan pada saat pengambilan data

1.5 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan oleh penulis di CV. CIHANJUANG INTI TEKNIK yang beralamat di Jl. Cihanjuang no. 204 Cimahi, Jawa Barat-Indonesia.

Telp/fax : 022 – 6640814

Email : www.Hanjuang.co.id

1.6 Sitematika Penulisan

Untuk memberikan gambaran yang lebih jelas dengan penulisan laporan ini penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dikemukakan secara garis besar isi penelitian yang meliputi latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan masalah, lokasi penelitian dan juga sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini berisikan mengenai teori-teori dan model yang memberikan penjelasan dalam memahami beban kerja, serta teori lainya yang mendukung terhadap pemecahan masalah yang akan dilakukan.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan penjelasan mengenai usulan pemecahan masalah yang digunakan mulai dari penjelasan mengenai model yang digunakan, serta langkah-langkah yang akan dilakukan untuk memecahkan masalah dengan metode *modified cooper harper scaling* dan flowchart pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pengumpulan data, berisi pengumpulan data yang diperoleh untuk memecahkan permasalahan. Pengolahan data, berisikan model pemecahan masalah dan hasil (*output*) dari pemecahan masalah sehingga nantinya dapat dianalisa dan dibahas lebih pada bab selanjutnya.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN MASALAH

Pada bab ini berisikan tentang hasil analisis setelah dilakukan pengolahan data dan pembahasan lebih lanjut mengenai hasil output dari pemecahan masalah.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab terakhir ini berisikan mengenai kesimpulan terhadap hasil dari pembahasan bab-bab sebelumnya yang mencerminkan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan. Sedangkan saran berupa anjuran atau rekomendasi bagi perusahaan yang sifatnya membangun.