

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang Masalah

Berbicara mengenai peningkatan produktivitas, maka tidak lepas dari upaya-upaya penghematan penggunaan *input*, dan usaha-usaha untuk memperbesar *output* dari suatu proses produksi. *Input* proses produksi antara lain adalah : bahan baku, tenaga kerja manusia, mesin dan fasilitas produksi, informasi, energi, dan lain-lain. Sudah berbagai macam cara yang dilakukan perusahaan dalam usaha peningkatan produktivitas, diantaranya adalah menghindarkan atau meminimalkan langkah-langkah kegiatan yang tidak produktif seperti *delays*, *setup time* dan lain-lain. Salah satu langkah yang diambil perusahaan-perusahaan di Negara maju untuk meningkatkan produktivitas ialah dengan aplikasi proses pada semua fasilitas produksi dengan tingkat teknologi yang lebih canggih untuk mengurangi tenaga kerja manusia sebagai alat produksi yang dipandang kurang efisien baik dilihat dari segi tenaga, keluaran, ketahanan fisik maupun mental. Agar tenaga kerja manusia tersebut dapat bekerja secara optimal, maka stasiun kerja harus dibuat sedemikian rupa sehingga dapat meminimalisasi kecelakaan kerja. Beban kerja merupakan beban yang dialami oleh tenaga kerja sebagai akibat pekerjaan yang dilakukannya. Beban kerja sangatlah berpengaruh terhadap produktifitas dan efisiensi tenaga kerja, beban kerja juga merupakan salah satu faktor yang dapat mempengaruhi tingkat keselamatan dan kesehatan para pekerja.

PT. Waskita Beton Precast Plant Subang (PT.WBP Subang) merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang terletak di Jl.Raya Purwadadi, RT. 07/01, Desa Kaliangsana, Kecamatan Kalijati, Kabupaten Subang, Jawa Barat, yang memproduksi Beton Precast dan Ready Mix dimana pada proses bisnisnya terpusat dengan kantor pusat yang terletak di Gedung Teraskita Lt. 3 & 3A Jl MT. Haryono Kav, No 10 A, Jakarta Timur, dimana jumlah total kapasitas produksi 2300.000ton/tahun yang tersebar dalam 8 plant yaitu Plant Cibitung (350.000 ton/tahun), Palembang (100.000 ton/tahun), Karawang (400.000 ton/tahun), Sadang

(375.000 ton/tahun), Sidoarjo (325.000 ton/tahun), Kalijati (250.000 ton/tahun), Bojonegara (200.000 ton/tahun) dan Subang (300.000 ton/tahun).

Kapasitas produksi mencapai 300.000 ton/tahun dengan kualitas dan kuantitas yang telah ditentukan, pekerja dituntut untuk melaksanakan *Standard Operasional Prosedure* (SOP) yang telah ditentukan oleh perusahaan dengan baik, sehingga mengurangi faktor yang menyebabkan kecelakaan kerja dan menjaga kualitas dan kuantitas dari produk yang dihasilkan, namun banyak faktor yang menyebabkan kecelakaan kerja, diantaranya :

Tabel I.1 Faktor penyebab kecelakaan kerja di PT.WBP Subang pada tahun 2016

Penyebab Kecelakaan	Kondisi
Tindakan Tidak Aman	Melamun, Kelelahan, Tidak Fokus, Mis Komunikasi, Bercanda, Bekerja Tidak Sesuai Prosedur, Kurang Pengetahuan dan Tidak Mematuhi Rambu-Rambu yang ada
Kondisi Tidak Aman	Penempatan Peralatan dan Material Yang Tidak Pada Tempatnya

Sumber : Divisi K3LMP Plant Subang tahun 2016

Rating antara jumlah jam kerja dan kecelakaan kerja pada tahun 2016 yaitu :

Tabel I.2 jumlah jam kerja dan kecelakaan kerja pada tahun 2016 kerja di PT.WBP Subang

Incident Rate, Jumlah Jam Kerja Orang & Incident Rate 2016			
PERDIODE JUNI S/D DESEMBER 2016			
Bulan	Jumlah Jam Kerja Orang (JJO)	Jumlah Kecelakaan	Incident Rate
Juni	34.034	0	0
Juli	34.034	3	17,6
Agustus	35.343	0	0
September	41.470	1	4,8
Oktober	42.024	0	0
November	50.282	1	3,9
Desember	47.520	1	4,2
Kumulatif	284.707	6	5,083

Sumber : Divisi K3LMP Plant Subang tahun 2016

Dengan jenis kecelakaan kerja sebagai berikut :

Tabel I.3 Jenis kecelakaan kerja di PT.WBP Subang pada tahun 2016

No	Jenis Kecelakaan	Jumlah Kasus
1	Terjepit	2
2	Tertimpa	1
3	Tertusuk	1
4	Tergores	1
5	Terjepat	1
Total Kecelakaan		6 Kasus

Sumber : Divisi K3LMP Plant Subang tahun 2016

Berdasarkan data di atas dan pengamatan dilapangan, faktor kecelakaan kerja yang paling banyak yaitu pada Plant 1 yaitu pada bagian pengerjaan *Spun Pile* mengingat jumlah kapasitas produksi mencapai 50% dari total produksi di Plant Subang, dan 2 kasus kecelakaan kerja pada tahun 2016 dan 1 kasus pada bulan Januari tahun 2017 yang dilaporkan kepada divisi K3LMP namun pada pengamatan dilapangan banyak kasus yang tidak dilaporkan, kecelakaan kerja tersebut dialami oleh pekerja pada 1 *line* produksi yaitu bagian *pengecoran* dan *stressing*, pada proses pengecoran dikerjakan oleh 8 operator dan dibantu dengan mesin *batching* dan pada proses *stressing* berjumlah 2 orang operator dan dibantu dengan mesin *stressing*, stasiun kerja yang cukup namun padat akan aktivitas memungkinkan terjadi kelelahan kerja yang cukup sehingga mengakibatkan kecelakaan kerja yang lebih banyak dibanding pada proses lain pada pengerjaan *Spun Pile*.

Jadwal produksi yang padat dan target produksi yang tinggi membuat beban kerja meningkat, terkadang pekerja mengalami gangguan fisik seperti pegal-pegal dibagian tubuh mereka. Apabila tidak ditangani dengan cepat maka akan berpotensi gangguan serius pada tubuh mereka di suatu saat dan tentunya menurunkan produktivitas pekerja itu sendiri. Tidak hanya beban kerja fisik, jadwal produksi yang padat juga dapat menyebabkan beban kerja mental pekerja yang diterima menjadi berlebih. Kedua hal inilah yang nantinya akan diteliti sehingga dapat diketahui besarnya beban kerja fisik dan mental yang diterima oleh para pekerja.

Dari uraian latar belakang masalah di atas maka penulis akan meneliti mengenai

“Pengukuran Beban Kerja Fisik dan Mental dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja dan meningkatkan produktivitas pekerja Pada Bagian *Pengecoran* dan *Stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile* di PT. Waskita Beton Precast Plant Subang”.

I.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian di bagian latar belakang masalah mengenai beban kerja para pekerja yang berada pada bagian *pengecoran* dan *stressing*, para pekerja memerlukan kebutuhan fisik dan konsentrasi yang tinggi dalam menyelesaikan tugas-tugas mereka dalam merakit rangka *Spun Pile*, jadwal produksi yang padat dan waktu luang saat bekerja yang dimiliki oleh pekerja relatif singkat menjadikan beban kerja mereka meningkat. Di samping itu para pekerja memiliki tanggung jawab yang besar terhadap hasil rakitan *Spun Pile* yang dihasilkan. Beban kerja fisik dan mental yang diterima oleh pekerja akan mempengaruhi pekerja dalam melaksanakan tugasnya, para pekerja cenderung sering melakukan kesalahan.

Berdasarkan permasalahan di atas, maka permasalahan yang ingin diketahui adalah :

1. Berapa besar beban kerja fisik dan mental yang diterima oleh para pekerja di bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile* ?
2. Faktor-faktor apa saja yang paling dominan dari beban kerja yang dirasakan oleh para pekerja di bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile*?
3. Rekomendasi apa yang dapat diberikan terhadap hasil pengukuran beban kerja fisik dan mental pada pekerja bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile*?

I.3 Tujuan Pemecahan Masalah

Tujuan yang ingin dicapai dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui seberapa besar beban kerja fisik dan mental yang diterima oleh para pekerja.

2. Untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang paling dominan terhadap beban kerja fisik dan mental yang dirasakan oleh pekerja dalam upaya pencegahan kecelakaan kerja.
3. Untuk memberikan rekomendasi terhadap hasil pengukuran beban kerja fisik dan mental yang berada pada bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile* sehingga mendorong pekerja lebih produktif

I.4 Manfaat Pemecahan Masalah

Sedangkan manfaat yang ingin didapatkan dari penelitian ini adalah :

1. Dapat mengetahui besarnya beban kerja fisik maupun mental yang diterima oleh pekerja yang berada pada bagian *pengecoran* dan *stressing* Dalam proses pengerjaan *Spun Pile*.
2. Dapat mengetahui faktor-faktor apa saja yang paling dominan terhadap beban kerja fisik dan mental yang dirasakan oleh pekerja dalam upaya mencegah kecelakaan kerja
3. Dapat memberikan rekomendasi terhadap hasil pengukuran beban kerja fisik dan mental yang berada pada bagian *pengecoran* dan *stressing* Dalam proses pengerjaan *Spun Pile*.

I.5 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Dari permasalahan yang dihadapi saat ini untuk mendukung dalam melakukan penelitian dengan batasan masalah sebagai berikut :

1. Objek pengukuran beban kerja fisik dan mental dilakukan pada pekerja di PT.Waskita Beton Precast *Plant* Subang pada bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile (Plant 1)* yang berjumlah 10 orang.
2. Pengukuran hanya dilakukan pada hal-hal yang menjadi tugas dan tanggungjawab setiap pekerja di bagian *pengecoran* dan *stressing* Dalam proses pengerjaan *Spun Pile*.

Sedangkan asumsi-asumsi yang digunakan adalah sebagai berikut :

1. Para pekerja bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun*

Pile mengetahui objek yang diukur dan cara pengukurannya

2. Pengukuran denyut nadi/jantung kepada para pekerja bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile* pekerja tidak merasa tegang dan berada dalam kondisi normal (Fit) atau sedang tidak mengidap penyakit.
3. Para pekerja bagian *pengecoran* dan *stressing* dalam proses pengerjaan *Spun Pile* dapat memahami metoda-metoda yang digunakan berdasarkan petunjuk-petunjuk yang diberikan pada saat pengambilan data.

I.6 Lokasi

Lokasi penelitian yang dilakukan adalah di PT. Waskita Beton Precast (PT.WBP) Plant Subang Jl.Raya Purwadadi, RT. 07/01, Desa Kaliangsana, Kecamatan Kalijati, Kabupaten Subang, Jawa Barat.

I.7 Sistematika Penulisan Laporan

Untuk mempermudah dalam penulisan laporan mengenai masalah yang diteliti maka penulisan laporan ini disajikan dalam sistematika sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Berisikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan asumsi, lokasi dan sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisikan mengenai teori-teori yang mendukung dan juga berhubungan dengan pemecahan masalah dalam studi kasus yang telah ditentukan.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan mengenai model pemecahan masalah dan juga langkah-langkah pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan pengumpulan data di PT. Waskita Beton Precast (PT.WBP) Plant Subang yang diperlukan dan kemudian diolah sesuai dengan prosedur pemecahan masalah serta hasil dari pemecahan masalah .

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Berisikan mengenai analisa dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan dan juga pembahasannya.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan mengenai penarikan kesimpulan dari hasil pemecahan masalah yang diperoleh dari hasil analisis dan pengamatan, dan juga saran-saran dari hasil penelitian yang telah dilakukan

