

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Bekerja secara manual masih banyak ditemui dalam berbagai aktivitas kerja di industri. Pekerjaan manual yang dilakukan secara berulang atau repetitif dengan gerakan kerja yang monoton dan waktu kerja yang lama berpotensi menimbulkan kelelahan dalam bekerja. Tempat kerja adalah tempat yang ditempati oleh seorang pekerja pada saat melakukan suatu pekerjaan. Pada perusahaan manufaktur, problematika pada stasiun kerja adalah pengaturan komponen-komponen yang terlibat dalam kegiatan produksi yaitu material, mesin, peralatan kerja, perkakas-perkakas pembantu, fasilitas-fasilitas penunjang, lingkungan fisik kerja dan operator (Sritomo Wignjosoebroto, dkk, 2010). Desain stasiun kerja merupakan bagian yang harus diperhatikan berkenaan dengan upaya peningkatan efisiensi kerja. Kondisi kerja yang tidak memperhatikan kenyamanan, kepuasan, keselamatan dan kesehatan kerja tentunya akan sangat berpengaruh terhadap efisiensi kerja manusia. Dengan desain stasiun kerja yang baik akan dapat memperlancar aliran suatu proses produksi pada perusahaan.

CV. Gemilang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur khususnya mebel yang memproduksi berbagai jenis sofa. Pada dasarnya perusahaan ini memiliki beberapa stasiun kerja yaitu stasiun pemotongan, stasiun pengukuran dan pemotongan, stasiun perakitan rangkaian sofa, stasiun pemasangan karet ban dan pegas, stasiun pemasangan karton dan busa, stasiun penjahitan, stasiun pemasangan kulit dan terakhir stasiun *package*. Diantara stasiun kerja tersebut pada saat melakukan proses, seperti pemasangan pegas dan karet ban, pemasangan karton dan busa, pemasangan kulit, dan packing ditemukan postur kerja operator yang kurang ergonomis pada saat bekerja. Lama-kelamaan kondisi ini mengakibatkan keluhan pada bagian-bagian tubuh tertentu seperti pada punggung bagian atas, leher, punggung bawah dan pinggul yang diakibatkan oleh postur kerja yang kurang baik

serta fasilitas kerja yang kurang nyaman. Maka dari itu peneliti ingin melakukan perbaikan stasiun kerja yang kurang ergonomis tersebut berdasarkan keluhan-keluhan yang dirasakan oleh pekerja pada pembuatan sofa untuk mengurangi potensi resiko akibat postur kerja yang tidak ergonomis.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas dilakukanlah penelitian terhadap stasiun kerja pembuatan sofa. Pada Stasiun kerja yang ada, pekerja sering mengeluh karena adanya ketidak sesuaian antara pekerja dengan fasilitas yang digunakan. Ketidak sesuaian tersebut mengakibatkan pekerja terpaksa bekerja dengan postur yang janggal seperti harus membungkuk, jongkok, memiringkan leher & kepala. Kondisi tersebut lama kelamaan menimbulkan berbagai keluhan dan rasa sakit pada bagian-bagian tubuh pekerja. Berdasarkan keluhan pekerja tersebut, peneliti akan mengkaji tentang kondisi *existing* stasiun kerja guna mengurangi potensi resiko akibat postur kerja yang tidak ergonomis.

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan yang ingin dicapai oleh peneliti, yaitu:

1. Mengidentifikasi kondisi *existing* stasiun kerja pembuatan *sofa*
2. Melakukan penilaian postur kerja pada operator pembuatan *sofa*.
3. Mengukur tingkat kelelahan pada operator dalam proses pembuatan *sofa*.
4. Memperbaiki stasiun kerja pada pembuatan *sofa* untuk mengurangi potensi resiko akibat postur kerja yang tidak ergonomis.

## **1.4. Batasan Masalah**

Berikut ini adalah batasan-batasan masalah dalam penelitian ini:

1. Objek penelitian yang menyangkut dalam penelitian ini adalah pekerja, stasiun kerja (*workstation*) dan fasilitas kerja.
2. Hal-hal dalam biaya dalam penelitian ini tidak diperhitungkan.

3. Data yang digunakan untuk perbaikan adalah data antropometri orang Indonesia.

### **1.5. Asumsi**

Dalam pelaksanaan penelitian ini juga digunakan beberapa asumsi, yaitu:

1. Operator yang berada di stasiun kerja bekerja dalam kondisi dan kecepatan yang normal dan tidak ada perbedaan *skill*.
2. Faktor-faktor di stasiun kerja (*work station*) yang tidak dapat dikendalikan seperti suhu, kelembaban, kebisingan, dan lainnya diabaikan dan tidak berpengaruh terhadap proses produksi.
3. Area kerja yang ada saat ini masih memadai untuk dilakukan perbaikan stasiun kerja.