

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini berisikan tentang latar belakang permasalahan, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, batasan penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

1.1 Latar Belakang

Limbah plastik merupakan sampah berbahan plastik yang sudah tidak memiliki nilai fungsi dan tidak dapat dimanfaatkan secara maksimal. Menurut Sistem Informasi Pengelolaan Sampah Nasional (SIPSN), sampah plastik merupakan salah satu sampah yang paling besar dengan menempati urutan ke-2 pada limbah Indonesia. Pada tahun 2021, Indonesia mencatatkan 15,95 juta ton atau 15.96% sampah plastik yang dihasilkan dari kehidupan sehari-hari. Hal ini menjadi catatan penting dalam pengelolaan sampah Indonesia yang harus diselesaikan dan ditanggapi secara serius sehingga dapat mengurangi pencemaran lingkungan (Azzahra, 2022). Salah satu solusi untuk mengatasi permasalahan limbah plastik ini adalah mengelola plastik melalui proses daur ulang untuk mengurangi pencemaran dan juga memberikan nilai fungsi dan ekonomi kembali kepada sampah plastik yang ada.

Gilplas Sumbar merupakan badan usaha Perseroan Terbatas (PT) perorangan yang bergerak dibidang lingkungan dan daur ulang limbah plastik yang berada di Kota Padang sejak tahun 2021. Gilplas Sumbar terletak di Jl. By Pass, Batipuh Panjang, Kec. Koto Tangah, Kota Padang, Sumatera Barat. Badan usaha ini berfokus terhadap pengelolaan sampah plastik menjadi biji plastik. Gilplas Sumbar memiliki produk dalam bentuk bijih plastik. Biji plastik tersebut dihasilkan dari sampah plastik rumah tangga, industri, maupun sampah plastik medis. Bijih plastik merupakan bahan yang diperlukan untuk memproduksi barang yang diperlukan seperti kantong kresek, piring plastik dan sebagainya. Biji plastik

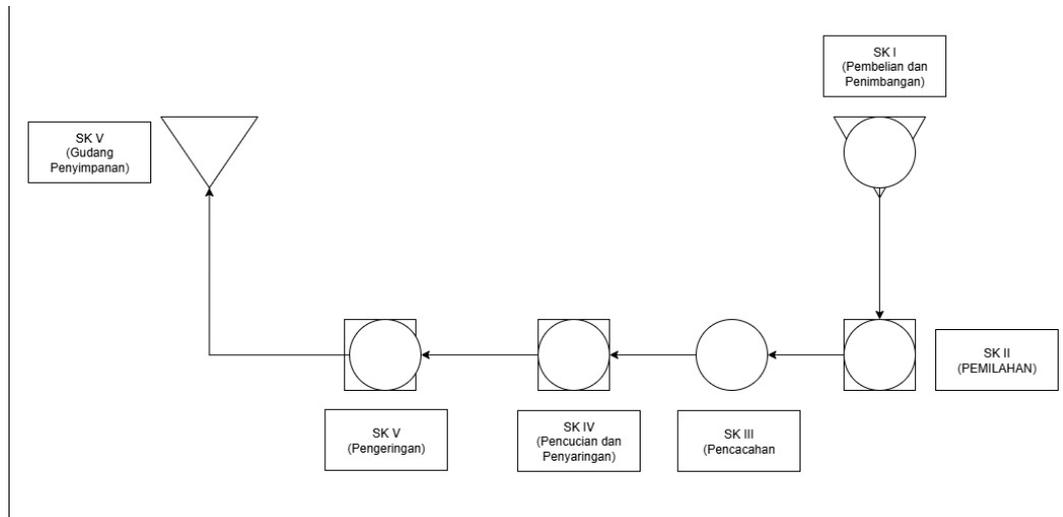
yang diproduksi oleh Gilplas Sumbar dapat dilihat pada **Gambar 1.1** Badan usaha ini melakukan produksi berdasarkan permintaan dari *client (make to order)*. Produksi dilakukan untuk memenuhi permintaan bijih plastik sehingga memiliki target minimal produksi. Target produksi yang ditetapkan dalam melakukan proses produksi minimal 9 ton per minggu. Untuk memenuhi target produksi yang ditetapkan tersebut diperlukan bahan baku minimal 9 ton per minggu, karena terdapat penyusutan setelah dilakukan proses produksi. Bahan baku tersebut terdiri dari plastik berjenis Polypropylene (plastik transparan), HDPE (*High Density Polyethylene*), PET (*Polyethylene Terephthalate*), dan plastik LDPE (*Low Density Polyethylene*). Hasil biji plastik daur ulang dapat dilihat pada **Lampiran C**.



Gambar 1.1 Biji Plastik Daur Ulang Gilplas Sumbar

Gilplas Sumbar memiliki 6 (enam) stasiun kerja (SK), yaitu: (1) Stasiun kerja pembelian dan penimbangan; (2) Stasiun kerja pemilahan (*sortir*); (3) Stasiun kerja pemotongan; (4) Stasiun kerja penyaringan; (5) Stasiun kerja pengeringan; dan (6) Gudang penyimpanan dan penimbangan. Masing-masing stasiun kerja memiliki tenaga kerja yaitu stasiun kerja pembelian 2 orang, stasiun kerja pemilahan 9 orang, stasiun kerja pemotongan 1 orang, stasiun kerja penyaringan 1 orang, stasiun kerja pengeringan 1 orang, dan gudang 1 orang. Pada enam stasiun kerja tersebut, dilakukan proses produksi biji plastik daur ulang yang terdiri dari beberapa tahapan produksi yaitu pembelian sampah, pemilahan plastik yang telah dibeli, pemotongan plastik, penyaringan bijih plastik, pengeringan cacahan plastik,

dan penyimpanan biji plastik daur ulang. Aliran produksi yang dilakukan untuk menghasilkan biji plastik daur ulang dapat dilihat pada **Gambar 1.2** berikut.



Gambar 1.2 Diagram Aliran Proses Produksi Gilplas Sumbar

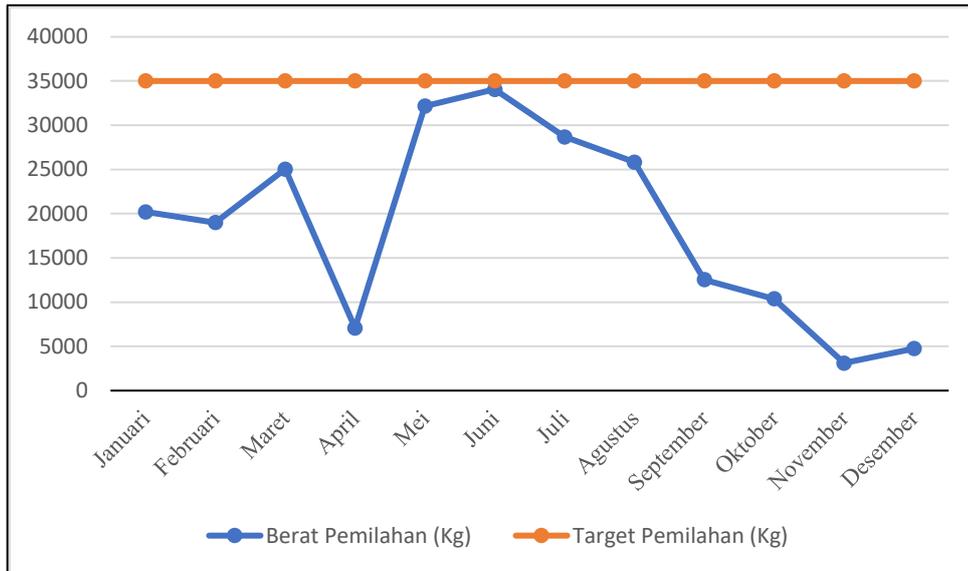
Diagram alir proses produksi pada **Gambar 1.2** memperlihatkan proses produksi yang dilakukan oleh Gilplas Sumbar. Bahan baku plastik dibeli dari para pengepul plastik yang langsung datang ke lokasi produksi ataupun pihak Gilplas Sumbar melakukan penjemputan bahan baku ke lokasi pengepul yang ada di Kota Padang menggunakan truk. Bahan baku kemudian ditimbang di SK penimbangan. Gilplas memiliki target sebesar 15 ton plastik harus didapatkan dari pengepul sebagai bahan baku untuk melakukan proses produksi. Setelah pembelian dan penimbangan bahan baku dilakukan, tahap selanjutnya adalah melakukan proses *sortir* atau pemilahan plastik terhadap plastik yang telah dibeli. Pemilahan plastik perlu dilakukan karena setiap jenis plastik memiliki sifat yang berbeda dan durasi waktu pemotongan yang berbeda. Selanjutnya, plastik yang sudah dikelompokkan ditimbang dan dilakukan pemotongan dengan mesin potong yang menggunakan mesin diesel. Plastik yang telah dipotong akan mengalir ke bak air yang telah disiapkan untuk proses pencucian dan sekaligus proses penyaringan. Pengerinan plastik dilakukan sehari penuh menggunakan panas matahari ataupun mesin *blower* dan terakhir, biji plastik daur ulang yang dihasilkan akan disimpan.



Gambar 1.3 Stasiun Kerja Pemilahan

Stasiun kerja pemilahan memiliki posisi penting dalam proses produksi, jika tenaga kerja pemilahan tidak dapat melakukan atau mencapai target plastik yang dipilah maka akan berdampak terhadap pencapaian produksi dan menganggunya mesin. Proses pemilahan terkendala dalam mencapai target pemilahan plastik yang telah ditetapkan. Pada stasiun kerja pemilahan terdapat 7 orang tenaga kerja dengan waktu kerja 6 jam per hari untuk 5 hari kerja. Proses pemilahan dilakukan masih menggunakan tangan dan alat bantu berupa gunting atau *cutter*. Pemilahan plastik ini dilakukan untuk mengelompokkan plastik berdasarkan warna dan jenisnya, plastik yang akan dipilah akan digunting atau dipotong untuk memeriksa bagian dalam plastik tersebut.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara secara langsung yang dilakukan di Gilplas Sumbar, permasalahan utama yang dihadapi oleh Gilplas Sumbar adalah tidak tercapainya target pemilahan pada stasiun kerja pemilahan plastik. Hal ini berdampak kepada tidak tercapainya target produksi biji plastik karena stasiun kerja pemotongan/pencacahan bergantung kepada hasil pemilahan. Data hasil pemilahan plastik yang tidak mencapai target dapat dilihat pada **Gambar 1.4** berikut.



Gambar 1.4 Perbandingan Hasil Pemilahan dengan Target Pemilahan

Target pemilahan sebesar 35.000 kg/bulan tidak pernah tercapai, sebagaimana ditunjukkan pada **Gambar 1.4**. Periode yang mendekati target pemilahan hanya terjadi pada bulan Juni. Berdasarkan hasil wawancara, hal ini kemungkinan disebabkan oleh beberapa faktor, seperti tenaga kerja pemilahan yang sering izin tidak masuk kerja dan ketidakpatuhan terhadap waktu istirahat yang telah ditetapkan. Akibatnya, jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan tidak mencukupi untuk memenuhi target produksi, sehingga terjadi keterlambatan dalam pengiriman hasil produksi bijih plastik.

Permasalahan ini menunjukkan bahwa Gilplas Sumbar masih menghadapi kendala dalam mencapai target pemilahan plastik, yang berdampak pada terganggunya pengiriman hasil produksi kepada klien dan berpotensi menurunkan kepercayaan konsumen terhadap perusahaan. Oleh karena itu, diperlukan evaluasi produktivitas pekerjaan pemilahan, identifikasi penyebab utama permasalahan, serta usulan perbaikan yang tepat, sehingga target pemilahan plastik dapat tercapai.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah disusun, perumusan masalah yang sesuai untuk penelitian ini adalah:

1. Mengapa produktivitas tenaga kerja pada stasiun pemilahan plastik di Gilplas Sumbar belum mampu mencapai target pemilahan plastik sebesar 9000 kg per minggu atau 35000 kg per bulan?
2. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan rendahnya produktivitas tenaga kerja dalam proses pemilahan plastik di Gilplas Sumbar?
3. Bagaimana langkah-langkah yang dapat diambil untuk meningkatkan produktivitas tenaga kerja sehingga target pemilahan plastik dapat tercapai?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, tujuan penelitian yang sesuai adalah sebagai berikut.

1. Menganalisis tingkat produktivitas tenaga kerja pada stasiun kerja pemilahan plastik di Gilplas Sumbar.
2. Mengidentifikasi penyebab tidak produktivitasnya pekerja dalam proses pemilahan plastik.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk meningkatkan produktivitas tenaga kerja sehingga target pemilahan plastik dapat tercapai secara konsisten.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Penelitian dilakukan hanya untuk tenaga kerja stasiun pemilahan plastik di Gilplas Sumbar

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan tugas akhir ini adalah sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan tentang latar belakang permasalahan, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, batasan penelitian dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan tentang teori penunjang yang menjadi landasan pembuatan tugas akhir terkait produktivitas tenaga kerja. Teori yang digunakan dalam penelitian ini memiliki sumber dari literatur seperti jurnal, artikel, dan penelitian sebelumnya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang tahapan-tahapan yang dilakukan dalam menyelesaikan permasalahan penelitian, dari awal hingga akhir dari penelitian tugas akhir ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan tentang data yang diperoleh dari wawancara, observasi, dan database Gilplas Sumbar. Selain itu, bab ini berisikan pengolahan data-data yang telah diperoleh dengan menggunakan beberapa metode seperti *overall labor effectiveness*, *5-whys*, dan *fishbone diagram*.

BAB V ANALISIS

Bab ini berisikan tentang analisis hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Bab ini juga membahas keterkaitan terhadap tujuan penelitian.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan tentang kesimpulan yang diperoleh setelah melakukan pengolahan data serta mencakup saran dan rekomendasi untuk penelitian selanjutnya.

