

Analisis Pengaruh Penerapan Standarisasi Proses Produksi Industri Ban Vulkanisir dan Kualifikasi Sumber Daya Manusia Terhadap Kinerja Karyawan di PT. XYZ

Ignatius Ario Sumbogo

Manajemen, Institut Teknologi dan Bisnis Kalbis
Jalan Pulomas Selatan Kav. 22, Jakarta 13210

Email: Ignatius.sumbogo@kalbis.ac.id

Abstract: This study is intended to determine the effect of the application of the Good Manufacturing Production (SPP-GMP) Production Process Standard human capital qualities on the employees performance of tire retreading industries. This research is a field method research with a descriptive quantitative approach, with a unit of analysis for the tire retreading industry in the Bogor Regency, West Java, with a total of 60 respondents. The data processing method uses the regression method using SPSS software. The results showed that the SPP-GMP program had a significant effect on performance, HR qualifications had a significant effect on performance, and the SPP-GMP and HR qualifications simultaneously significantly affected the performance of the tire retreading industry employees.

Keywords: competency, good manufacturing production, human resources, performance, tire retreading industry

Abstrak: Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui pengaruh penerapan Standar Proses Produksi Good Manufacturing Production (SPP-GMP) dan kualifikasi SDM terhadap kinerja karyawan industri vulkanisir ban. Penelitian ini merupakan penelitian dengan metode lapangan dengan pendekatan kuantitatif deskriptif, dengan unit analisis sebuah industri vulkanisir ban di wilayah Kabupaten Bogor Jawa Barat, dengan jumlah responden 60 orang. Metode pengolahan data menggunakan metode regresi menggunakan software SPSS. Hasil penelitian menunjukkan program SPP-GMP berpengaruh signifikan terhadap kinerja, kualifikasi SDM berpengaruh signifikan pada kinerja, dan pengaruh SPP-GMP dan Kualifikasi SDM secara simultan signifikan pada kinerja karyawan industri vulkanisir ban.

Kata kunci: kinerja, kompetensi, standar proses produksi, sumber daya manusia, vulkanisir ban

I. PENDAHULUAN

Dalam dua tahun terakhir, keseriusan pemerintah dalam melakukan legalisasi industri ban vulkanisir mengalami kemajuan yang signifikan. Hal ini diwujudkan dengan diterbitkannya peraturan oleh Direktur Jenderal Perhubungan Darat Nomor: SK.2574/AJ.403/DRJD/2017 tentang Pedoman Pelaksanaan Inspeksi Keselamatan Lalu Lintas dan Angkutan Jalan, sekaligus menegaskan izin penggunaan ban vulkanisir di jalan raya, yang menggantikan peraturan lama Dirjen Perhubungan Darat Nomor: SK 523/AJ.402/DRJD/2015 yang melarang penggunaan ban vulkanisir di jalan raya. Selain itu, diwujudkan pula dengan daya upaya Kementerian Perindustrian di tahun 2019 dengan menyusun aturan tentang Standarisasi Proses Produksi *Good Manufacturing Practice (SPP-GMP)* untuk produk ban vulkanisir (kemenperin.go.id, 2019). Upaya SPP GMP tersebut memiliki dua tujuan

utama: (1) mendukung upaya legalisasi industri ban vulkanisir sehingga mendukung kelangsungan industri ban vulkanisir di dalam negeri dan (2) memastikan produk ban vulkanisir aman untuk digunakan oleh konsumen. Penerapan SPP GMP tersebut merupakan bagian dari pemberlakuan sistem Standar Nasional Indonesia atau SNI ban vulkanisir yang merupakan bagian dari Program Nasional Regulasi Teknis atau PNRT 2018-2019 yang menyatakan bahwa SNI 3768-2013 tentang vulkanisir ban mobil penumpang dan komersial (Kemenperin.go.id, 2019).

Munculnya surat dari Badan Perlindungan konsumen Nasional Republik Indonesia (BPKN RI) Nomor: 59/BPKN/12/2014 tentang Standar Keselamatan Kendaraan menghembuskan peluang bisnis vulkanisir ban yang potensial (bpkn.go.id, 2014). Di ayat 6 a dan b, ditegaskan oleh BPKN RI bahwa Menteri Perindustrian seharusnya menyediakan standar mutu dan regulasi atas ban vulkanisir yang dinilai menjamin *safety* berkendara

di jalan raya. Diberlakukannya SPP GMP merupakan bagian dari pemberlakuan sistem Standar Nasional Indonesia (SNI) ban vulkanisir untuk menjaga kualitas ban vulkanisir khususnya yang diproduksi oleh industri kecil dan menengah (IKM).

SPP GMP dan upaya penerapan SNI ini memiliki pengaruh terhadap kegiatan usaha industri ban vulkanisir di berbagai level usaha terutama pelaku industri kecil dan menengah (IKM) ban vulkanisir. Di Indonesia, tercatat terdapat 258 perusahaan ban vulkanisir yang terdaftar di Asosiasi Pabrik Vulkanisir Ban Indonesia (Apvubindo) dan Asosiasi Produsen Ban Indonesia (APBI). Faktanya dari data yang dimiliki oleh APBI, industri ban vulkanisir di tanah air memiliki daya kontribusi yang sangat signifikan dengan capaian terhadap perekonomian nasional sebanyak Rp. 36,3 milyar per tahun. Angka pertumbuhan rata-rata produksi ban vulkanisir mencapai 5% atau sekitar 1 juta unit per tahun. Angka produksi ban vulkanisir pada tahun 2015 mencapai 18,95 juta unit dan naik 4,97% di tahun 2016 menjadi 19,9 juta unit. Angka tersebut kembali meningkat 2,95% di tahun 2017 dengan mencapai 20,48 juta unit. Di tahun 2017, produksi mencapai 20,48 juta unit dan diprediksi dengan terjadinya pandemi Covid-19, produksi ban vulkanisir akan tumbuh sekitar 5% menjadi sekitar 23 juta unit. Selain itu, industri ban vulkanisir telah sukses mendukung pertumbuhan industri karet nasional dengan nilai serapan 90.000 ton karet per tahun, hanya sedikit di bawah serapan karet industri ban baru yang nilainya 120.000 ton karet per tahun.

Berdasarkan latar belakang masalah yang terjadi dan rumusan masalah, maka tujuan penelitian ini adalah untuk membuktikan dan menjelaskan pengaruh penerapan SPP GMP terhadap kinerja, pengaruh Standarisasi Kualifikasi SDM terhadap kinerja dan pengaruh penerapan SPP GMP dan standar kualifikasi SDM secara simultan terhadap kinerja karyawan industri vulkanisir ban.

II. METODE PENELITIAN

Dalam upaya untuk mendapatkan hasil maksimal dalam proses bisnis, salah kunci adalah dengan dilakukannya pengembangan sumber daya manusia. Memakai teori Smilansky (2008:73), fokus pengembangan tenaga kerja yang unggul adalah keniscayaan dalam menghadapi kondisi bisnis yang penuh persaingan dan perubahan sehingga dapat mengembangkan inovasi dan memenuhi standar yang ditetapkan. Menurut Ed Michaels, dkk. (2001: 6),

standar kualifikasi SDM yang diterapkan seyogyanya menggunakan paradigma modernitas. Jaman telah berubah, beberapa patokan baru harus diperhatikan dalam implementasi sistem manajemen SDM.

Dalam perspektif *Total Quality Management*, kualitas dipandang secara luas, yaitu tidak hanya aspek hasil yang ditekankan, tetapi juga meliputi proses, lingkungan dan manusia. Hal ini jelas tampak dalam definisi yang dirumuskan oleh Goeth dan Davis, sebagaimana dikutip Tjiptono (2012), bahwa kualitas merupakan suatu kondisi dinamis yang berhubungan dengan produk, jasa, manusia, proses, dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan.

Menurut Kotler dan Armstrong (2012:254), kualitas produk adalah karakteristik dari sebuah produk yang memiliki kemampuan besar untuk memuaskan konsumen. *American Society For Quality Control (ASQC)* menggariskan kualitas sebagai totalitas keistimewaan dan karakteristik dari suatu produk atau pelayanan yang menekankan kemampuannya untuk memuaskan secara penuh sebagian kebutuhan (Ekoanindiyo, 2013). Oleh karena itu, kualitas yang diberikan kepada konsumen harus bisa memenuhi harapan, keinginan, kebutuhan sehingga dapat mencapai kepuasan konsumen.

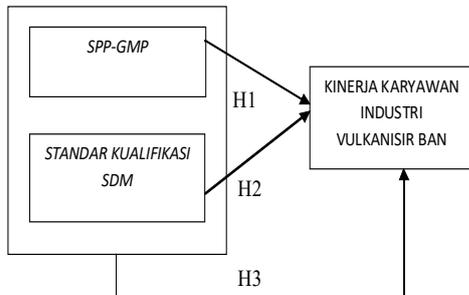
Standarisasi proses produksi merupakan patokan kualitas bagi serangkaian kegiatan produksi yang ditetapkan dalam kegiatan industri dengan mengacu kepada kualitas produk (*kemenperin.go.id*, 2019). Standarisasi proses produksi tersebut disebut juga dengan istilah *Good Manufacturing Practice (GMP)* yang juga merupakan bagian dari pemberlakuan sistem Standar Nasional Indonesia atau SNI ban vulkanisir untuk menjaga kualitas ban vulkanisir khususnya yang diproduksi oleh industri kecil dan menengah (IKM). Standarisasi tersebut merupakan bagian dari Program Nasional Regulasi Teknis atau PNRT 2018-2019 yang menyatakan bahwa SNI 3768-2013 tentang vulkanisir ban mobil penumpang dan komersial termasuk salah satu dari 557 SNI yang akan diberlakukan secara wajib (*Kemenperin.go.id*, 2019).

A. Metode Penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian kuantitatif yang menggunakan metode survei. Metode penelitian kuantitatif merupakan metode untuk menguji teori tertentu dengan cara meneliti hubungan antar variabel (Noor, 2013:38). Variabel-variabel ini diukur dengan instrumen penelitian sehingga data yang terdiri dari angka-angka dapat dianalisis.

B. Model Konseptual Penelitian

Penelitian ini hendak mengukur pengaruh dua variabel independen penerapan SPP-GMP dan Standar Kualifikasi SDM terhadap peningkatan kinerja industri vulkanisir ban, serta mengukur dampaknya terhadap kinerja serapan industri karet. Adapun model konseptual penelitian kali ini dapat dilihat dengan mudah dalam skema yang ada dalam Gambar 1.



Gambar 1. Model Konseptual

C. Lokasi dan Waktu

Penelitian dilaksanakan di sebuah perusahaan vulkanisir ban di daerah Kabupaten Bogor Jawa Barat. Penelitian diselesaikan dalam kurun waktu November 2020 sampai Juni 2021.

D. Teknik Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini adalah melalui kuesioner, yakni daftar pertanyaan tertulis yang telah dirumuskan sebelumnya untuk dijawab oleh responden terpilih (Suharso, 2009:89). Selain itu, peneliti juga melakukan observasi dan dokumentasi sebagai data sekunder.

E. Metode Pengolahan Data

Metode pengolahan data menggunakan regresi linear berganda yang memiliki kelebihan kesimpulan yang lebih terukur dan komprehensif. Teknik analisis data yang dipergunakan adalah Analisis Deskriptif dan Analisis Korelasi, mencakup uji statistik deskriptif, uji kualitas data, uji asumsi klasik, analisis regresi linear, dan uji hipotesis.

III. HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada tahap ini, peneliti mengumpulkan data dengan pendekatan kuantitatif dan memperoleh data sebesar 60 responden. Berikut ini karakteristik responden berdasar jenis kelamin.

Berdasarkan Tabel 1, terlihat pekerjaan produksi memang didominasi oleh laki-laki, dengan perempuan lebih banyak bekerja sebagai supporting produksi pada bagian administrasi produksi.

Tabel 1. Demografi Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

No	Jenis Kelamin	Jumlah	%
1	Perempuan	0	0
2	Laki-Laki	60	100

Dalam uji hipotesis, derajat kebebasan $df = n - k - 1$ (n merupakan jumlah sampel dan k merupakan jumlah variabel independen). Maka yang digunakan adalah 57 dengan taraf signifikan 5% (0,05), sehingga nilai t tabel adalah 1,67.

Tabel 2. Hasil Uji Hipotesis

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		Sig.
	B	Std. Error	Beta	t	
(Constant)	-2,265	3,180		-,712	,479
SPP-GMK	,471	,129	,406	3,659	,001
SK-SDM	,541	,130	,484	4,148	,000

Berdasarkan Tabel 2 diketahui nilai t hitung lebih besar dari t tabel dan koefisien signifikansi lebih kecil dari 0,05, maka Variabel Standar Proses Produksi (SPP-GMP) berpengaruh terhadap strategi kinerja unggul, Variabel Standar Kualifikasi SDM (SK SDM) berpengaruh terhadap strategi kinerja unggul. Sementara untuk tes anova menunjukkan hasil pengaruh simultan kedua variabel bebas sebesar F Hitung 49,530 dengan signifikansi 0,00, seperti dibuktikan Tabel 3 berikut.

Tabel 3. Hasil Uji F

ANOVA ^a						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	1780,103	2	593,368	49,530	,000 ^b
	Residual	670,881	56	11,980		
	Total	2450,983	59			

Kuat pengaruh dua variabel bebas pada variabel terikat ditunjukkan Tabel 4 berikut:

Tabel 4 Hasil Uji Determinasi

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,852 ^a	,726	,712	3,461

Berdasarkan tabel 4.10 diperoleh angka pada kolom Adjusted R Square sebesar 71,2%, yang berarti bahwa kemampuan variabel independen menjelaskan variasi dari variabel dependen cukup kuat. Sementara, sisanya 28,8% diterangkan oleh variabel-variabel lain diluar variabel yang terdapat dalam penelitian.

Adapun untuk persamaan strukturalnya dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Y = -2,265 + 0.471X_1 + 0.541X_2 + e$$

Berdasarkan persamaan regresi linear berganda diatas maka hasilnya adalah bahwa nilai Konstanta yang didapat adalah -2,265, artinya variabel independen ditiadakan atau bernilai 0, maka Y bernilai -2,265 yakni berpengaruh secara negatif.

IV. SIMPULAN

Seluruh kegiatan penelitian ini pada akhirnya menghasilkan beberapa simpulan yang menjawab hipotesis awal yang dibangun. Adapun ringkasan simpulan adalah SPP-GMP berpengaruh signifikan terhadap performa, SK-SDM berpengaruh signifikan terhadap performa, serta SPP-GMP dan SK-SDM secara simultan berpengaruh signifikan terhadap performa. Sementara itu, pada variable *SPP-GMP*, terdapat catatan agar aspek ketangguhan tetap menjadi fokus perbaikan ke depan yang perlu diperhatikan. Di sisi lain, pada variable *SK-SDM*, keterampilan teknis memuaskan dengan fasilitas masih dapat terus dilengkapi dan disempurnakan untuk mencapai kinerja unggul.

V. DAFTAR PUSTAKA

BPKN. (2014). *Standar Keselamatan Kendaraan*. [online]. Diakses tanggal 10 September 2020 dari <https://bpkn.go.id/uploads/ent/75cf54be2bbb62f209399abda1f4bc1d2fa32f63.pdf>

- Ekoanindiyo, F.A. (2013). "Pengendalian Kualitas Menggunakan Pendekatan Kaizen". *Jurnal Ilmiah Dinamika Teknik* 7 (2), 1-10, 2013.
- Kemenperin. (2019). *GMP Ban Vulkanisir Disiapkan*. [online]. Diakses tanggal 10 September 2020 dari <https://kemenperin.go.id/artikel/20881/GMP-Ban-Vulkanisir-Disiapkan>.
- Kotler, Philip dan Armstrong, Gary. 2012. *Principles of Marketing*. New Jersey: Prentice Hall.
- Michaels, Ed., Helen Handfield-Jones, Beth Axelrod. (2001). *The War of Talent*. Boston, MA: Harvard Business School Press.
- Noor, J. (2011). *Metodologi Penelitian*. Jakarta: Prenada Media Group.
- Nugroho, B. (2006). "Reward and Punishment". *Bulletin Cipta Karya*, Departemen Pekerjaan Umum Edisi No 6/IV/Juni 2006.
- Smilansky, J. 2008. *Developing Executive Talent: Best Practice from Global Leaders*. John Wiley & Sons.
- Suharso, P. (2009). *Metode Penelitian Kuantitatif Untuk Bisnis: Pendekatan Filosofi dan Taktis*. Jakarta: Indeks.
- Tjiptono, F. (2012). *Strategi Pemasaran, ed. 3*. Yogyakarta: Andi.