

BAB I

PENDAHULUAN

Bab pertama akan membahas tentang pendahuluan yakni meliputi latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi-asumsi dan manfaat penelitian yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan.

1.1 Latar Belakang

Tas adalah kebutuhan aktivitas dan gaya hidup bagi setiap manusia ketika bepergian. Tas merupakan unit kesatuan yang dipergunakan oleh manusia untuk menyimpan, membawa, dan meletakkan barang-barang yang lebih dari satu jenis barang, sehingga dapat dibawa secara bersamaan dan tidak merepotkan bagi yang membawa (Rahardja, 2020). Industri tas pada saat ini tidak hanya dihasilkan oleh perusahaan besar, namun ada juga beberapa Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) yang turut memproduksi tas. Hal ini juga turut membantu dalam perkembangan perekonomian masyarakat di sekitar wilayah UMKM tersebut dan mengurangi angka pengangguran.

Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) merupakan suatu unit usaha produktif yang dilakukan oleh individu ataupun badan usaha di semua sektor industri (Hayati, 2019). Keberadaan UMKM di Kabupaten Sidoarjo cukup berkembang pesat, terutama di wilayah Tanggulangin. Tanggulangin merupakan salah satu Kecamatan yang memiliki potensi dalam perkembangan industri tas, dikarenakan bahan baku sangat mudah didapatkan. UMKM yang akan menjadi obyek penelitian oleh penulis adalah UD. Sumber Rejeki yang berlokasi di Kecamatan Tanggulangin. UD. Sumber Rejeki bergerak dalam sektor industri tas, lebih tepatnya tas tentang wanita. Setiap bulannya UD. Sumber Rejeki memproduksi tas tentang wanita untuk dikirim ke beberapa agen konsumen dengan menerapkan sistem *make to order*, dimana tas tentang wanita akan di produksi sesuai dengan kuantitas permintaan konsumen saja.

Tabel 1.1 Perbandingan Data Produksi Tas Tenteng Wanita Sesudah dan Sebelum Pandemi COVID-19

Bulan (Saat Pandemi)	Jumlah Produk yang Dihasilkan (Unit)	Bulan (Sebelum Pandemi)	Jumlah Produk yang Dihasilkan (Unit)
Januari 2021	217	September 2020	515
Februari 2021	200	Oktober 2020	520
Maret 2021	220	November 2020	508
April 2021	195	Desember 2020	510
Mei 2021	180	Januari 2020	518

(Sumber: UD. Sumber Rejeki)

Berdasarkan tabel 1.1 dapat diketahui terjadi penurunan pada produksi tas tenteng wanita dari sebelum pandemi Covid-19 dengan saat pandemi Covid-19. Pada saat sebelum pandemi Covid-19, jumlah produk tas tenteng wanita yang dihasilkan dapat mencapai 518 unit pada bulan Januari 2020, sedangkan pada bulan Januari 2021 saat pandemi menjadi 217 unit. Penurunan produk yang dihasilkan tentunya tak lepas dari kinerja operator, dimana operator memiliki peranan penting terkait keberlangsungan proses produksi dan juga kualitas produk yang dihasilkan. Namun operator juga memiliki keterbatasan, sehingga ketika melakukan aktivitasnya juga dapat melakukan kesalahan (*human error*) yang dapat menjadi penyebab munculnya pemborosan (*waste*). Adapun pemborosan (*waste*) yang dimaksud berupa kecacatan produk (*defect*) dimana UD. Sumber Rejeki tidak melakukan pembukuan, sehingga peneliti melakukan observasi ke lapangan atau mengamati langsung proses produksi selama seminggu khusus untuk mendapatkan data terjadinya *waste* di UD. Sumber Rejeki.

Tabel 1.2 Jumlah Waste Selama Seminggu

Hari	Jenis Waste		Jumlah Waste
	Potongan tidak sesuai ukuran	Jahitan kurang rapi	
Senin	2	0	2
Selasa	3	1	4
Rabu	3	0	3
Kamis	0	0	0
Jum'at	0	1	1
Sabtu	0	0	0
Minggu	0	0	0
Total	8	2	10

(Sumber: UD. Sumber Rejeki)

Berdasarkan hasil observasi awal, dapat diketahui dari tabel 1.2 terdapat dua jenis pemborosan (*waste*) berupa cacat produk (*defect*) yang sering terjadi di UD. Sumber Rejeki, yakni hasil pemotongan tidak sesuai ukuran yang berasal dari departemen pemotongan berjumlah 8 unit atau sekitar 4% setiap minggu nya dan jahitan yang kurang rapi yang berasal dari departemen penjahitan yang berjumlah 2 unit atau sekitar 1% setiap minggu nya. Sehingga apabila kedua cacat produk (*defect*) terjadi secara terus menerus, maka jika dilakukan *rework* akan menimbulkan biaya tambahan yang menyebabkan merugikan pihak UD. Sumber Rejeki seperti hal nya pada cacat produk (*defect*) hasil pemotongan tidak sesuai ukuran. Analisa awal penyebab terjadinya pemborosan (*waste*) ini adalah *human error* atau karena kesalahan pada operator saat proses produksi berlangsung.

Penyebab utama timbulnya pemborosan (*waste*) berupa cacat produk (*defect*) hasil pemotongan tidak sesuai ukuran yaitu operator seringkali memotong bahan secara bersamaan dan ditumpuk dengan maksud agar mempercepat proses pemotongan, namun hasil yang didapatkan ternyata menjadi tidak maksimal. Penyebab lainnya yaitu masih menggunakan cara manual dengan *cutter*, sehingga proses pemotongan menjadi kurang maksimal. Berdasarkan penyebab yang sudah dijelaskan terdapat keterkaitan satu sama lain, dan pemotongan merupakan proses awal dari produksi tas tentang wanita di UD. Sumber Rejeki, sehingga dapat berdampak pada proses yang selanjutnya. Berikut ini merupakan contoh *human error* penyebab terjadinya cacat produk (*defect*) hasil pemotongan tidak sesuai ukuran.



Gambar 1.1 *Human Error* Hasil Pemotongan Tidak Sesuai Ukuran

Penyebab utama yang sama juga terjadi pada jahitan yang kurang rapi yaitu penyebab yakni pola tas tidak digambar, sehingga terkadang menyusahkan operator pada saat menjahit. Penyebab lainnya yaitu proses penjahitan tidak dilakukan oleh operator yang sama, sehingga kerap terjadi kesalahan saat *set up* mesin. Berdasarkan penyebab tersebut maka berpengaruh pada hasil jahitan. Berikut ini merupakan contoh *human error* penyebab terjadinya cacat produk (*defect*) jahitan yang kurang rapi.



Gambar 1.2 *Human Error* Jahitan Kurang Rapi

Oleh karena latar belakang tersebut, maka perlu dilakukan analisa *human error* dalam proses produksi tas tenteng wanita dengan menggunakan metode HEART (*Human Error Assesment and Reduction Technique*). Dimana metode HEART digunakan untuk mengetahui pengaruh utama dalam kinerja manusia yang menyebabkan kesalahan sehingga dapat diketahui pula probabilitas kegagalan operator dalam melakukan pekerjaan. Alasan menggunakan metode tersebut dikarenakan metode ini mempunyai level akurasi yang baik pada saat digunakan dalam mengukur *human error*, karena perhitungannya akan mendapatkan nilai *Human Error Probability* (HEP), sehingga dapat dilakukan pencegahan dengan prioritas yang sesuai dengan probabilitas munculnya *human error* yang terjadi.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan dari latar belakang diatas, permasalahan yang akan dibahas pada penelitian kali ini adalah sejauh mana penerapan metode HEART pada UD. Sumber Rejeki, apa saja task yang menyebabkan terjadinya *human error* berdasarkan nilai *Human Error Probability* (HEP), serta bagaimana perancangan metode kerja yang sesuai guna meminimalisir terjadinya *human error* pada proses produksi tas tentang wanita di UD. Sumber Rejeki.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian perumusan masalah yang didapat, diperoleh tujuan dari penelitian yang ingin dicapai adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui sejauh mana penerapan metode HEART pada UD. Sumber Rejeki.
2. Mengetahui *task* yang menyebabkan terjadinya *human error* berdasarkan nilai *Human Error Probability*.
3. Mengetahui perancangan metode kerja yang sesuai guna meminimalisir terjadinya *human error* pada proses produksi tas tentang wanita di UD. Sumber Rejeki.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh dari perkuliahan serta meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah dalam dunia industri.
2. Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai masukan untuk membantu UD. Sumber Rejeki dalam menganalisis dan meminimalisir kemungkinan *human error* yang terjadi.

1.5 Batasan Masalah

Penelitian ini terdapat beberapa batasan agar lebih terfokus, terarah, dan mempersempit ruang lingkup penelitian, berikut adalah batasan-batasan masalah yang digunakan.

1. Penelitian hanya dilakukan pada bagian produksi tas tentang wanita di UD. Sumber Rejeki.
2. Penelitian tidak memperhitungkan aspek biaya.
3. Objek penelitian menerapkan sistem *make to order*.

1.6 Asumsi-Asumsi Penelitian

Penelitian ini terdapat asumsi-asumsi yang dipakai yang bertujuan untuk mempermudah proses penelitian. Berikut ini adalah asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian.

1. Pekerja bagian produksi dalam keadaan sehat jasmani dan rohani.
2. Proses produksi berjalan dengan normal dan tidak terjadi perubahan secara signifikan selama penelitian berlangsung.

1.7 Sistematika Penulisan

Laporan skripsi ini disusun dengan menggunakan sistematika penulisan yang terstruktur agar pembaca dapat lebih mudah memahami isi dari keseluruhan laporan skripsi ini. Sistematika penulisan dari penelitian ini sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori – teori yang digunakan untuk landasan dalam penelitian yang dilakukan. Sehingga penelitian bisa dianggap valid dan dapat pembaca dapat mengetahui poin – poin yang ada dalam penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang teknik pengumpulan data serta menjelaskan tahapan penelitian yang dilakukan. Terdapat pula waktu dan tempat pelaksanaan penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISIS DATA

Bab ini berisi tentang gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, pengolahan data dan analisa dengan menjelaskan secara detail.

DAFTAR PUSTAKA

KESIMPULAN