

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu pendahuluan memberikan informasi tentang latar belakang permasalahan dalam objek penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan-batasan penelitian, asumsi-asumsi, dan sistematis laporan penelitian.

1.1 Latar Belakang

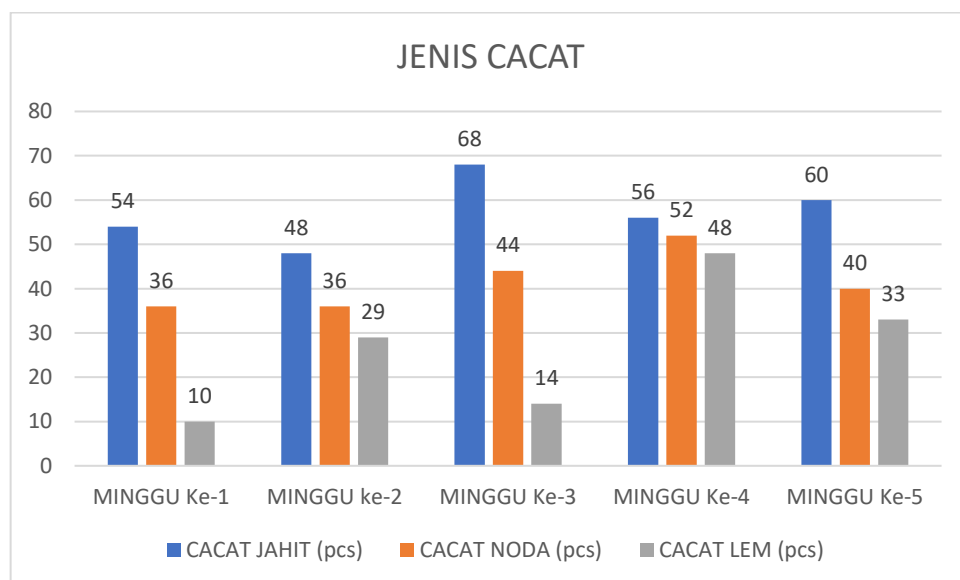
Perkembangan bisnis industri di Indonesia sudah berkembang pesat, hal ini terjadi karena didorongnya perkembangan teknologi yang semakin berkembang dan maju. Salah satu bisnis industri yang dapat dilihat yaitu industri pakaian (*fashion*) (Septiana, 2018). Berdasarkan Badan Pusat Statistik (BPS) tahun 2014 industri pakaian yang menghasilkan produk jadi di Indonesia berjumlah 2.034 unit yang tersebar luas di Indonesia dari skala menengah keatas. Jumlah tersebut tergolong jumlah yang banyak mengingat masih adanya industri pakaian yang berskala menengah kebawah yang ada di Indonesia. (Septiana, 2018). Perkembangan bisnis dapat menyebabkan persaingan antar sesama perusahaan. Perusahaan industri pakaian bersaing meningkatkan kualitas untuk menghasilkan produk terbaik sesuai permintaan konsumen. Produk dengan kualitas terbaik memiliki harga yang terjangkau dan memiliki daya tarik konsumen yang masih jadi target pasar yang menjadikan tujuan perusahaan-perusahaan dalam persaingan bisnis industri pakaian. (Mayangsari, 2018). Persaingan kualitas yang dilakukan perusahaan tidak dapat mencegah terjadinya kesalahan yang ditimbulkan. Faktor-faktor penyebab dari kesalahan yang terjadi antara lain disebabkan dari *man*, *material*, *machine*, *money* dan *method* (Mayangsari, 2018). Salah satu perusahaan yang bersaing di bidang industri pakaian (*fashion*) adalah PT. KHARISMA SILI FARIZA.

PT. KHARISMA SILI FARIZA khusus memproduksi sepatu yang bertempat di Jl. Raya Kebon Agung Km 07, Sambang No. 18, Kecamatan Sukodono, Kabupaten Sidoarjo, Jawa timur 61258. Terdapat tahapan-tahapan dari proses produksi sepatu yang ada di PT. KHARISMA SILI FARIZA antara lain proses

cutting, *sablon sewing*, *assembly*, *finishing*, dan *packing*. Tahapan pembuatan sepatu ini dilakukan dengan secara semi-manual, sehingga manusia merupakan salah satu faktor penting dalam kualitas akhir dari sepatu Eagle Monza. Dikarenakan manusia terdapat keterbatasan, maka sering terjadi kesalahan yang menghasilkan kecacatan produk. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara PT. KHARISMA SILI FARIZA menghasilkan data kecacatan proses produksi setiap minggunya sebagai berikut:

CACAT PRODUK	CACAT JAHIT (pcs)	CACAT NODA (pcs)	CACAT LEM (pcs)
MINGGU Ke-1	54	36	10
MINGGU ke-2	48	36	29
MINGGU Ke-3	68	44	14
MINGGU Ke-4	56	52	48
MINGGU Ke-5	60	40	33

Tabel 1.1 Data kecacatan produk sepatu Eagle Monza



Gambar 1.1 Grafik kecacatan produk sepatu Eagle Monza

Berdasarkan tabel 1.1 menunjukkan data jenis kecacatan proses pembuatan sepatu Eagle Monza. Data produksi diambil dari 5 minggu pada bulan Februari hingga Maret. Terdapat 3 jenis cacat dalam proses produksi setiap minggunya. Jenis cacat antara lain cacat jahit, cacat noda, dan cacat lem. Berdasarkan tabel 1.1 terdapat 54 pcs cacat jahit, 36 pcs cacat noda dan 10 pcs cacat lem selama proses produksi satu minggu. Berdasarkan Gambar 1.1 cacat jahit pada minggu ke-1 sebanyak 54 pcs, minggu ke-2 sebanyak 48 pcs, minggu ke-3 sebanyak 68 pcs, minggu ke-4 sebanyak 56 pcs, dan minggu ke-5 sebanyak 60 pcs. Sehingga jenis

cacat yang dominan selama proses produksi adalah cacat jahit. Berdasarkan hasil observasi diketahui kategori penyebab dari cacat jahit adalah *human error*. Penyebab terjadinya *human error* menyebabkan terjadinya cacat jahit antar lain penggabungan bahan tidak lurus, pemotongan bahan yang miring, dan peletakan mal yang miring. Hal ini berdasarkan pengamatan secara langsung pada PT. KHARISMA SILI FARIZA bahwa prnyebabkan terjadinya kecacatan ini dari faktor *Human Error* karena pada saat bekerja, operator mendapat tekanan dari perusahaan untuk segera menyelesaikan pesanan produk sebelum target pesanan.

Penerapan metode *Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach* (SHERPA) dan *Human Error Assessment and Reduciton Tecnique* (HEART) ini dilakukan bertujuan untuk mencegah terjadinya *error* yang sudah terjadi dan *error* baru yang mungkin terjadi dengan penyebab manusia. Metode SHERPA (*Systematic Human Error Reduction and Prediction Approach*) merupakan metode kualitatif yang digunakan untuk menganalisa *human error* dengan menggunakan *task level* untuk bagian dasar inputnya (Kirwan, 1997). Sedangkan metode HEART (*Human Error Assessment and Reduction*) merupakan metode yang digunakan untuk mengetahui probabilitas terjadinya *human error*. Metode HEART didasarkan pada prinsip bahwa setiap kali tugas dilakukan ada kemungkinan gagal dan bahwa kemungkinan ini dipengaruhi oleh satu atau lebih EPC (*Error Producting Condition*). Penelitian ini menggunakan dua metode tersebut dikarenakan *task* yang yang diidentifikasi menggunakan metode SHERPA masih memiliki output yang kurang. Sehingga dilanjutkan menggunakan HEART untuk mengetahui nilai HEP (*Human Error Probability*) dari *task* yang sudah diuji sebelumnya. Kemudian dirancang metode kerja dengan menyusun HTA (*Hierachy Task Analysis*) baru.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil identifikasi yang sudah dilakukan di PT. KHARISMA SILI FARIZA diperoleh rumusan masalah dalam penelitian adalah sebagai berikut:

1. Apa saja *error* yang disebabkan *human error* pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza?
2. Berapa nilai HEP (*Human Error Probability*) yang disebabkan *human error* pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza?
3. Bagaimana solusi perancangan metode kerja pada proses *cutting* pembuatan sepatu Eagle Monza untuk mencegah terjadinya *human error*?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukan penelitian pada PT. KHARISMA SILI FARIZA adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui *error* yang disebabkan *human error* pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza.
2. Mengetahui nilai HEP (*Human Error Probability*) yang disebabkan *human error* pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza?
3. Memberikan solusi perancangan metode kerja pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza untuk mengurangi terjadinya *human error*?

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang dilakukan pada PT. KHARISMA SILI FARIZA adalah sebagai berikut:

1. Memberikan solusi untuk mencegah terjadinya *human error* pada proses *cutting* sepatu Eagle Monza yang diproduksi oleh PT. KHARISMA SILI FARIZA agar meningkatkan kualitas produk.
2. Menerapkan hasil teori yang sudah dipelajari untuk memecahkan permasalahan yang terjadi dengan menggunakan metode SHERPA dan HEART.

1.5 Batasan-batasan Penelitian

Penelitian ini terdapat batasan masalah dalam objek yang diambil agar lebih fokus dalam permasalahan inti. Batasan-batasan penelitian ini sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan terhadap proses *cutting* di PT. KHARISMA SILI FARIZA.
2. Penelitian ini hanya dilakukan terhadap produk sepatu Eagle Monza yang diproduksi oleh PT. KHARISMA SILI FARIZA.

1.6 Asumsi-asumsi

Asumsi penelitian ini dilakukan pada produksi sepatu EAGLE MONZA dengan kondisi proses produksi berjalan dan memproduksi sepatu Eagle Monza.

1.7 Sistematis Laporan Penelitian

Tahapan dalam sistematis penulisan laporan penelitian pada PT. KHARISMA SILI FARIZA adalah sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN.

Bab I menjelaskan tentang permasalahan dalam objek penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, Batasan-batasan penelitian, asumsi-asumsi, dan sistematis laporan penelitian dalam objek penelitian pada PT. KHARISMA SILI FARIZA.

BAB II: TINJAUAN PUSKATA.

Bab II menjelaskan tentang teori-teori yang dijadikan landasan pendukung untuk merancang dan menerapkan metode dalam objek penelitian yang ada di PT. KHARISMA SILI FARIZA.

BAB III: METODE PENELITIAN.

Bab III menjelaskan mengenai jenis penelitian, lokasi dan waktu penelitian, jenis tipe data, peralatan penelitian, teknik pengambilan data, pengolahan data, dan *flowchart* penelitian.

BAB IV: HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab IV menjelaskan hasil pembahasan dari penelitian yang sudah dijalani selama penelitian berlangsung pada PT. KHARISMA SILI FARIZA.

BAB V: PENUTUP.

Bab V menjelaskan tentang hasil pencapaian target dari tujuan penelitian yang diharapkan berdasarkan pembahasan pada bab sebelumnya dan juga memberikan saran pada penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA
LAMPIRAN