

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Penerapan teknologi yang semakin berkembang dalam perusahaan dapat meningkatkan produktivitas dalam bekerja. Pada saat ini dengan berkembangnya teknologi maka interaksi yang terjadi menggunakan hubungan antara manusia dan mesin atau alat semakin meningkat. Hal tersebut dapat mengakibatkan potensi bahaya yang besar pada rantai produksi. Resiko kecelakaan yang dapat terjadi pada manusia disebabkan oleh mesin atau alat yang memiliki kemampuan berbeda-beda dalam setiap operasi dan keterbatasan pada saat beroperasi. Kurangnya pengetahuan dan kecerobohan oleh karyawan dapat menimbulkan kecelakaan kerja yang sangat fatal (Sutalaksana, Iftikar Z, et al, 2006).

CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri pembuatan tenun dimana setiap pekerjaannya itu sangat berhubungan dengan mesin atau alat dan karyawan untuk menyelesaikan produk yang akan dibuat. Dalam penelitian kali ini terdapat suatu permasalahan yang ada di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara pada Departemen Pewarnaan kain tenun. Karyawan setelah kegiatan pewarnaan sering mengeluh karena melakukan kegiatan secara berulang serta menghambat kegiatan pada proses selanjutnya karena hasil pewarnaan kurang sesuai dengan permintaan pelanggan. Berdasarkan data yang diperoleh dari 10 departemen di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara, terdapat 2 departemen yang mempunyai kemungkinan terjadi *error* yaitu di Departemen Pewarnaan dan departemen tenun. Dari kedua departemen tersebut yang mempunyai presentase *error* terbanyak yaitu di Departemen Pewarnaan, karena terdapat 3 kegiatan yang berpotensi terjadi *error* yaitu pada kegiatan peracikan wenter, perendaman benang dan pewarnaan benang secara manual pada bagian yang diikat. Sedangkan di Departemen Tenun hanya ada 1 kegiatan yang berpotensi terjadi *error* yaitu pada kegiatan penenunan. Dari kegiatan yang berpotensi terjadi *error*

tersebut semua kegiatan termasuk kedalam *error* yang disebabkan oleh karyawan atau *human error*. Error tersebut juga merupakan permasalahan yang dikeluhkan oleh pihak perusahaan yang belum teratasi penyebab dan cara penyelesaiannya sehingga nantinya dapat di analisis agar bisa mengambil sebuah tindakan yang dapat menghindari risiko *reject* yang bisa menyebabkan *waste*.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang menjadi objek kajian dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara?
2. Bagaimana cara meminimalkan terjadinya *human error* serta solusi perbaikan terhadap permasalahan dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara?

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan atau ruang lingkup pembahasan pada penelitian tugas akhir ini yaitu:

1. Penelitian ini dilakukan pada satu obyek yaitu pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.
2. Penelitian dilakukan bertujuan untuk meminimalkan terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan pada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.
3. Penelitian dilakukan bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan pada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara
4. Penelitian dilakukan hanya sampai usulan solusi untuk meminimalkan terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan pada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.

1.4 Tujuan

Tujuan dari penelitian tugas akhir ini adalah :

1. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara
2. Mencari cara untuk meminimalkan terjadinya *human error* serta solusi perbaikan terhadap permasalahan dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan di CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara?

1.5 Manfaat

Manfaat yang didapat melalui penelitian tugas akhir ini adalah:

1. Memberikan usulan solusi untuk meminimalkan terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan pada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.
2. Hasil usulan menjadi bahan pertimbangan bagi perusahaan untuk meminimalisir terjadinya *human error* dalam proses produksi pada Departemen Pewarnaan pada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penyusunan penelitian ini, sistematika penulisannya yaitu:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang hal-hal yang melatarbelakangi penulis dalam melakukan penelitian, selain itu terdapat perumusan masalah yang akan diteliti dan kemudian terdapat pembatasan masalah penelitian agar penelitian tidak melebar, terdapat tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi teori-teori yang mendasari penelitian, dimana teori-teori tersebut dijadikan sebagai acuan dalam melaksanakan langkah-langkah penelitian dengan maksud agar tujuan awal dari penelitian ini dapat tercapai.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tahapan-tahapan secara sistematis dalam melakukan penelitian, tahapan tersebut digunakan untuk memecahkan masalah dan konsep atau kerangka berfikir yang nantinya dijadikan sebagai pedoman penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini bersikan hasil penelitian dan pembahasan dengan menggunakan metode HEART dan SHERPA.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil yang didapatkan pada penelitian ini, yang selanjutnya dari kesimpulan tersebut dapat diberikan suatu saran atau usulan kepada CV. SRIKANDI RATU Troso Pecangaan Jepara.