

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada bulan Agustus tahun 2011, PT Seidensticker Garment membuka pabrik Garment pertamanya yang berlokasi di Jl. PTP Ngobo - Karangjati - Semarang - Jawa Tengah - Indonesia. Selama lebih dari enam tahun, perusahaan kami telah berkembang pesat dan saat ini telah mempekerjakan lebih dari 1000 karyawan . PT Seidensticker Garment merupakan perusahaan yang menghasilkan garment dengan kualitas tinggi untuk pasar internasional.

Berikut adalah gambaran produk yang dihasilkan oleh PT Seidensticker Indonesia, ditunjukkan pada gambar 1.1.



Gambar 1.1

Produk Garment *finish Good*

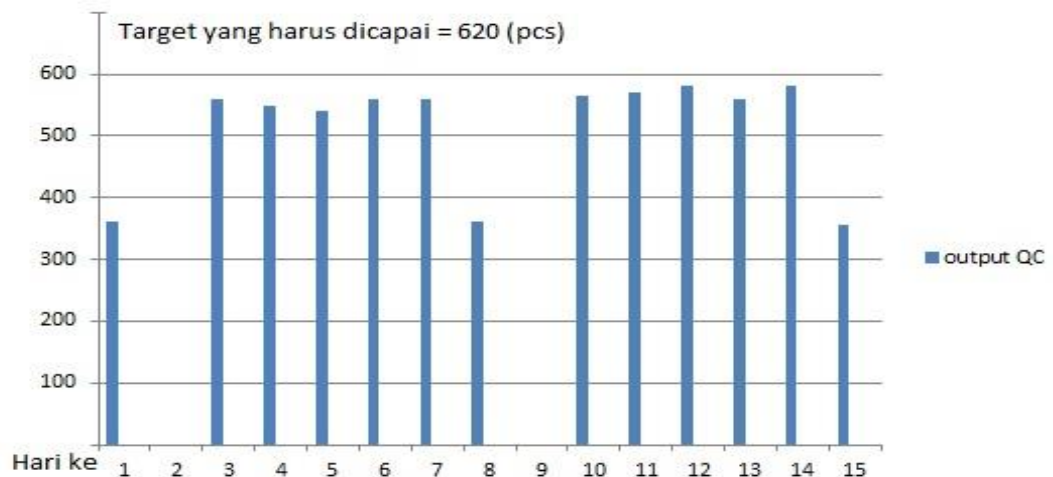
PT SeidenSticker Indonesia memiliki 5 Departemen Produksi yaitu Warehouse, Cutting, Sewing (part section dan assembly), QC dan Finishing.

Pada keseluruhan departemen pada PT Seidensticker Indonesia terdapat beberapa permasalahan pada departemen Pengendalian Kualitas (QC), dimana pada departemen masih terjadi penumpukan barang, yang mengakibatkan proses produksi terhambat, karena suplay dari QC ke proses finishing tidak memenuhi kuota atau harapan output yang seharusnya.

Quality Control End Line proses (Assembly) adalah proses yang menginspeksi garment secara utuh dan keseluruhan setelah proses join atau penggabungan komponen (part).

Permasalahan ini dibuktikan dengan perolehan output QC setiap harinya yang menunjukkan bahwa pada departemen tersebut belum dapat mencapai target yang ditentukan oleh perusahaan, sehingga ketika target tidak terpenuhi maka barang tidak akan bisa dilanjutkan ke proses selanjutnya yaitu finishing.

Dari data dibawah ini adalah output QC Assembly setiap harinya sampai dengan pukul 16.30 belum dapat memenuhi target yaitu 620 pcs/hari. Berikut adalah grafik pada gambar 1.2 yang menunjukkan output yang diperoleh departemen QC setiap harinya dalam jangka waktu 15 hari, yang pada hari ke dua dan sembilan merupakan hari libur.



Gambar 1.2

Grafik output dept QC

Data rinci dari perolehan output QC Assembly selama 15 hari dapat dilihat pada lampiran 2.

Dengan target yang begitu tinggi, selama ini QC Assembly belum dapat mencapai target yang harus dipenuhi setiap harinya, hal ini dapat dilihat pada LKH (lembar kerja harian) departemen QC yang harus di isi oleh operator QC di masing-masing line setiap harinya. Lembar kerja ini berisi output aktual yang didapatkan oleh operator QC per 60 menit. LKH pada departemen QC Assembly ditunjukkan pada lampiran 1.

Akibat yang ditimbulkan dari barang yang tidak dapat dilanjutkan prosesnya yaitu terjadinya penumpukan barang pada departemen tersebut dan akan terjadi penggunaan waktu yang sia-sia atau terbuang pada departemen selanjutnya karena produksi akan terhenti ketika supply barang OK dari QC tidak memenuhi target yang ditentukan.

Berikut adalah gambar 1.3 yang menunjukkan bahwa terjadi penumpukan barang pada departemen QC sehingga proses produksi menjadi terhambat.



Gambar 1.3

Terjadinya penumpukan produk

Faktor yang mempengaruhi tidak tercapainya target pada departement QC Assembly ada beragam, mulai dari proses repair yang membutuhkan waktu, defect atau kerusakan pada garment yang begitu banyak, keterlambatan material lain seperti assesoris garment (button, label dan benang) juga alat bantu yang ada sekarang yaitu hangerstand yang dikeluhkan oleh operator QC Assembly.

Oleh karena itu disimpulkan bahwa belum tercapainya target dapat dikelompokkan berdasarkan :

- Faktor Manusia
- Faktor dari Bahan Baku
- Faktor Lingkungan
- Faktor Mesin

Dari beberapa faktor diatas dapat dijelaskan bahwa ketika bahan baku dan lingkungan bermasalah maka itu adalah bukan berasal dari departemen QC atau merupakan faktor eksternal, karena bahan faktor bahan baku seperti bahan baku terlambat dan defect yang begitu banyak merupakan problem yang berasal dari proses sebelum inspeksi, selain itu faktor manusia di departemen QC belum bisa menjadi alasan dari belum tercapainya target, dikarenakan operator QC Assembly di PT Seidensticker Indonesia tidak melalui proses training, yang artinya PT Seidensticker menerima operator QC baru yang sudah memiliki pengalaman sebagai QC, sehingga dari ketiga faktor tersebut merupakan faktor yang tidak dapat dikendalikan.

Oleh karena itu faktor yang dapat dikendalikan atau diperbaiki sistem kerjanya terletak pada faktor mesin atau alat bantu yang menjadi fokus utama dalam penelitian.

Penelitian melakukan wawancara kepada 4 responden yaitu, populasi QC di PT Seidensticker Indonesia yang berjumlah 4 operator.

1.2 Perumusan Masalah

Sesuai dengan pengertian ergonomi, prinsip penting ergonomi yang selalu digunakan adalah prinsip *fitting the task to the man*, ini berarti harus disesuaikan dengan kemampuan dan keterbatasan manusia (Pulat B. M., 2010).

Pengukuran beban kerja adalah penerapan teknik yang direncanakan untuk menetapkan waktu yang diperlukan seorang pekerja guna menyelesaikan suatu pekerjaan pada tingkat prestasi yang telah ditentukan, serta akibat- akibat psikologis dan sosialis yang ditimbulkan oleh pekerja tersebut.

Dengan mempertimbangkan kondisi ergonomi tersebut, maka dengan tuntutan kualitas dan beban target operator QC yang harus selalu konsisten disetiap output per jam nya. Melihat latar belakang masalah maka masalah yang di rumuskan yaitu :

1. Menghitung beban kerja operator QC yang menjadi faktor penyebab mengapa operator QC kesulitan dalam mencapai target yang ditentukan perusahaan.

2. Memberikan usulan perbaikan pada sistem pekerjaan berdasarkan hasil pengukuran beban kerja mental dan fisik.

1.3 Batasan Masalah

Dalam penyusunan tugas akhir ini, untuk mengatasi permasalahan yang ada maka penyusun membatasi permasalahan sebagai berikut :

1. Penelitian ini menganalisa beban kerja yang meliputi beban kerja mental dan beban kerja fisik pada proses pengendalian kualitas pada departemen Quality Control.
2. Penelitian ini memberikan usulan perbaikan pada sistem pekerjaan yang dapat menjadi alternatif agar operator *QC* dapat mencapai target yang ditentukan perusahaan.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk *study evaluasi* PT Seidensticker Indonesia sebagai perbandingan dan alternatif bagi peningkatan kinerja dan mutu khususnya di Departemen *Quality Control* , agar kualitas dan jumlah pencapaiannya dapat stabil terjaga kualitasnya juga operator *QC* dapat dengan nyaman bekerja . Harapan-harapan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Operator *QC* dapat mencapai target yang ditentukan dengan baik.
2. Proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

1.5 Manfaat Penelitian

Sebagai langkah awal dalam memberi kenyamanan bekerja pada *Quality Control*, maka di harapkan dapat berguna bagi :

Operator QC

- Target produksi dapat tercapai dengan baik.
- Penelitian ini di harapkan bisa menjadi alternatif bagi *QC* agar mendapat kenyamanan dalam bekerja.
- Operator tetap bisa menjaga ke stabil an target yang di tentukan.
- Proses *Transfer* dapat terlaksana dengan optimal.

Perusahaan

- Perusahaan dapat selalu tepat waktu dalam proses pengiriman barang (ekspor)

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan Tugas Akhir ini berpedoman pada buku panduan penulisan Tugas Akhir Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Sultan Agung Semarang. Secara sistematis penulisan tugas akhir ini sebagai berikut :

Bab 1 Pendahuluan

Pada bab ini akan diuraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan Tugas Akhir.

Bab 2 Tinjauan Pustaka dan Landasan Teori

Pada bab ini diuraikan landasan teori yang terkait dengan dependent variable yaitu tidak tercapainya target produksi, dan independent variable yaitu beban kerja.

Bab 3 Metode Penelitian

Pada bab ini diuraikan mengenai populasi, variable penelitian, instrument pengumpulan data, uji validitas dan hasilnya, teknik analisis data, dan prosedur penelitian.

Bab 4 Hasil Penelitian dan Pembahasan

Pada bab ini akan dijabarkan tentang hasil analisis data yang didapat dari objek penelitian (populasi) beserta penjelasan yang diperlukan. Analisis data dan penjabarannya akan didasarkan pada landasan teori yang telah dijabarkan pada bab 2, sehingga segala permasalahan yang dikemukakan dalam bab 1 dapat terpecahkan atau mendapat solusi yang tepat.

Bab 5 Penutup

Berdasarkan penjelasan hasil analisis data pada bab 4, akan dirumuskan kesimpulan yang merupakan pembuktian dari hipotesis. Di samping itu diutarakan saran yang diharapkan bisa berguna bag instansi terkait.