

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Berkembangnya industri *fashion* di Indonesia saat ini berdampak positif pada perusahaan tas, karena tas merupakan salah satu barang *fashion* yang banyak dicari dan memiliki nilai fungsi untuk menyimpan barang bawaan dan sebagai pelengkap berbusana. Meningkatnya permintaan pasar akan kebutuhan *fashion* khususnya tas mendorong perusahaan untuk selalu meningkatkan produktivitas dan terus berinovasi untuk memenuhi kebutuhan dan tetap bersaing di pasar.

Gotosovie Indonesia adalah perusahaan tas yang berdomisili di Yogyakarta, berdiri sejak tahun 2009. Produk tas Gotosovie Indonesia ditujukan untuk wanita aktif dan energik dengan ciri khas unik pada setiap desainnya. Strategi pemasaran yang digunakan saat ini adalah 70% secara *online* dan sisanya dipasarkan melalui *outlet offline*. Berkembangnya sistem jual beli *online* mengakibatkan jumlah permintaan konsumen terhadap produk tas Gotosovie Indonesia kian meningkat. Namun pada kenyataannya dari data divisi produksi selama beberapa bulan terakhir tidak dapat mencapai target produksi. Data kinerja divisi produksi dapat dilihat tiga bulan terakhir di tahun 2018, pada bulan Oktober divisi produksi memiliki target sebesar 335 unit dan hanya terpenuhi sebesar 75 unit. Bulan November target sebesar 411 unit terpenuhi sebesar 141 unit dan pada bulan Desember dari target sebesar 380 unit hanya terpenuhi sebesar 200 unit. Divisi produksi terdiri dari 1 orang koordinator produksi, 1 orang sebagai *purcashing*, 12 *operator* produksi dan 2 bagian *quality control*. Berdasarkan jumlah pekerja pada divisi produksi hanya berkontribusi 35% dari total produksi perusahaan, 65% sisanya adalah sistem maklon (borongan/penjahit luar). Oleh karena itu perlu adanya perbaikan pada divisi produksi guna meningkatkan kinerja produksi tas agar memenuhi target yang ditentukan.

Sistem produksi Gotosovie Indonesia masih tradisional dimana belum adanya pembagian stasiun kerja. Setiap pekerja mengerjakan pembuatan tas dari proses awal hingga akhir sebelum masuk proses *quality control*. Tingginya beban kerja

mengakibatkan pekerja sering beristirahat, sehingga waktu proses menjadi semakin lama dan menyebabkan target waktu pengerjaan menjadi tidak akurat. Target waktu pengerjaan untuk tas Eriko MB 3.0 berdasarkan perhitungan sampel yaitu 3 jam, namun pada keadaan *real* menjadi 5 jam. Pemborosan waktu tersebut salah satunya dikarenakan oleh proses pengeleman dan pelipatan dilakukan secara bersamaan oleh semua pekerja. Kegiatan mengobrol antar pekerja diwaktu menunggu lem mengering sering terjadi, kegiatan ini juga menambah panjang waktu proses produksi. Waktu proses yang terlalu lama mengakibatkan rendahnya produktivitas produksi, sehingga target produksi tidak tercapai.

Kondisi tempat kerja yang belum tertata dengan baik mengakibatkan pekerja melakukan gerakan-gerakan yang tidak efektif dan efisien. Beban kerja yang berat dan posisi badan yang kurang baik menyebabkan kelelahan yang berlebihan. Pekerja merasakan pegal serta panas pada bagian punggung hingga pinggul yang disebabkan dari posisi duduk yang membungkuk. pegal di bagian leher dan kaki dirasakan oleh pekerja yang disebabkan oleh posisi kerja kepala yang menunduk dan hanya kaki kanan yang berkerja menginjak pedal mesin jahit. Untuk mengurangi rasa panas yang dirasakan pada bagian punggung, pekerja mengonsumsi lebih banyak air. hal tersebut menyebabkan operator sering buang air kecil dan berpengaruh terhadap tingkat efektifitas dan efisiensi waktu produksi. Berdasarkan kondisi tersebut maka, perlu dilakukan perancangan stasiun kerja yang ergonomis dan pembagian kerja menjadi beberapa stasiun sehingga beban kerja tidak terlalu berat dan meningkatkan produktivitas.

Untuk mencapai kinerja divisi produksi yang lebih baik pada penelitian ini dilakukan analisis dengan pendekatan metode *Line Balancing* dan konsep ergonomi dalam perancangan stasiun kerja. Prabowo (2015) dan Prasetyawati (2016) dalam penelitiannya menyatakan bahwa dengan menggunakan metode *Line Balancing* dapat meningkatkan kinerja produksi dengan peningkatan efisiensi sebesar 12% dan target harian dapat tercapai. Dewi (2018) menyatakan bahwa dengan metode *Line Balancing* dapat meningkatkan efisiensi jalur sebesar 12% dan jumlah stasiun kerja menurun menjadi 11 stasiun kerja, hal tersebut dapat mengurangi biaya tenaga kerja per bulan. Sehingga penerapan *line balancing* dapat meningkatkan efisiensi biaya tenaga kerja. Menurut Battini (2016), menyatakan bahwa dengan penggabungan

metode *line balancing* dan aspek ergonomis dapat mengurangi *inventory* pada lini, mengurangi waktu menganggur dan mengurangi kelelahan pada pekerja. sehingga penyeimbangan lintasan (*line balancing*) digabungkan dengan aspek ergonomis masih perlu diteliti. Risma (2008) dan Kristanto (2010) menggunakan metode *micromotion study* dengan analisa antropometri dan kelelahan pekerja dapat meningkatkan produktivitas dan mengurangi waktu proses.

Berdasarkan latar belakang tersebut maka, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Perancangan stasiun kerja yang ergonomis dan keseimbangan lini produksi untuk meningkatkan produktivitas studi kasus di Gotosovie Indonesia“

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian pada di atas maka, masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana rancangan stasiun kerja yang ergonomis ?
2. Bagaimana rancangan proses produksi yang seimbang ?
3. Berapa tingkat efisiensi waktu dan kapasitas produksi yang dihasilkan ?

1.3 Tujuan penelitian

Adapun tujuan dilakukannya penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Merancang stasiun kerja produksi yang ergonomis
2. Merancang proses kerja yang seimbang
3. Menentukan tingkat efisiensi waktu dan kapasitas produksi

1.4 Batasan Penelitian

Adapun batasan-batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada lini divisi produksi Gotosovie Indonesia.
2. Perancangan stasiun kerja pada divisi produksi hanya satu type produk tas yaitu Eriko MB 3.0.

