

BAB I

PENDAHULUAN

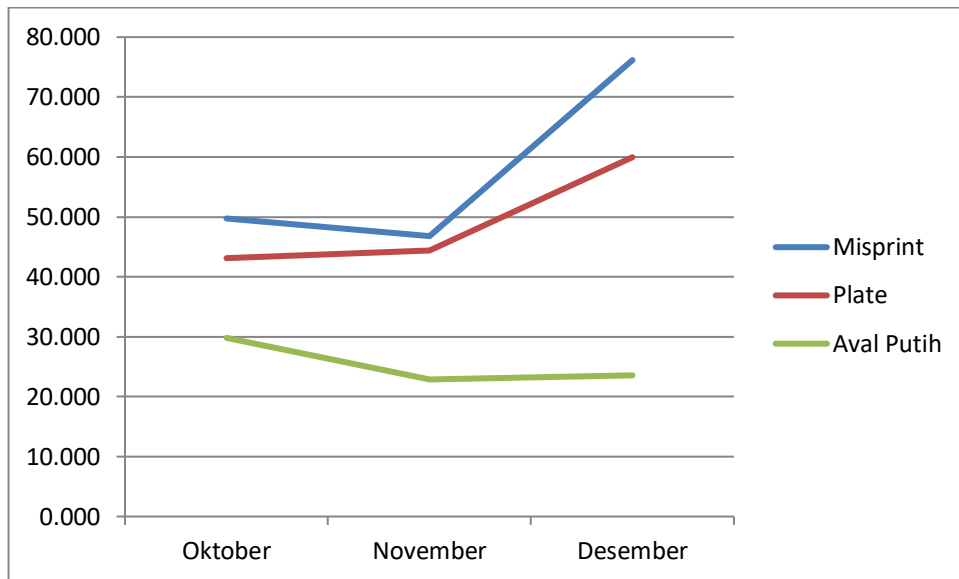
LATAR BELAKANG

Setiap perusahaan manufaktur memiliki caranya tersendiri untuk mengembangkan produk mereka dengan menggunakan mesin dan peralatan yang berbeda jenis, demikian juga dengan material yang digunakan. Produk akhir perusahaan akan memiliki level kualitas yang berbeda. Namun demikian, hal tersebut tidak lepas dari beberapa masalah yang dapat terjadi di dalam proses produksi yang mengakibatkan sejumlah produk *defect*.

Salah satu perusahaan percetakan yang berkembang pesat di Kota Surakarta adalah PT. Solo Grafika Utama. Pada proses produksi yang dilakukan, manusia ikut berperan aktif dalam menentukan tingkat kualitas dari produk yang dihasilkan. Manusia berpotensi untuk melakukan kesalahan kerja karena manusia memiliki keterbatasan yang dapat menyebabkan produk tidak memenuhi spesifikasi atau dengan kata lain produk cacat.

Menurut *Dhillon, B, (2007)*, *human error* didefinisikan sebagai kegagalan untuk menyelesaikan sebuah tugas atau pekerjaan yang spesifik (atau melakukan tindakan yang tidak diizinkan) yang dapat menimbulkan gangguan terhadap jadwal operasi atau mengakibatkan kerusakan benda dan peralatan. PT. Solo Grafika Utama adalah anak cabang dari PT. Solo Pos merupakan salah satu perusahaan percetakan yang mengalami tingkat kecacatan produk.

Bahkan Menurut *Aidil, J, (2006)*, ketidaksuksesan kualitas dari produk ditentukan oleh faktor kesalahan manusia (*human error*). Angka kecacatan produk di PT Solo Grafika Utama mengalami peningkatan selama Bulan Oktober sampai Desember 2020. Hal ini diperlihatkan pada Gambar 1.



Gambar 1. 1 Angka Kecacatan Produk

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk menganalisis *human error* adalah *systematic human error reduction and prediction approach (SHERPA)* dengan menyusun *hierarchical task analysis (HTA)*. Metode *SHERPA* memiliki keunggulan yaitu prosedur penggunaan *SHERPA* terstruktur dan komperhensif sehingga mudah digunakan, taksonomi membantu analisis dengan tepat dalam mengidentifikasi *error* yang potensial, strategi pengurangan error ditawarkan sebagai bagian dari analisis dalam rangka memprediksi error.

Berdasarkan penjelasan diatas perlu dilakukan penelitian mengenai analisis pengaruh *human error* terhadap kecacatan produk di PT. Solo Grafika Utama dengan menggunakan metode *systematic human error reduction and prediction approach (SHERPA)*.

■ PERUMUSAN MASALAH

Berdasarkan latar belakang diatas, rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana melakukan analisis *human error* terhadap kecacatan produk dengan menggunakan metode *systematic human error reduction and prediction approach (SHERPA)* ?
2. Bagaimana upaya perbaikan yang dilakukan untuk mengurangi *human error* ?

■ BATASAN MASALAH

Adapun Batasan masalah pada Penelitian ini adalah :

1. Data yang digunakan penulis dalam melakukan penelitian ini adalah Bulan Oktober sampai Desember 2020. Dalam melakukan pengambilan data metode yang digunakan adalah pengamatan (*observasi*) langsung ke lapangan dan wawancara kepada *stakeholder*.
2. Jenis mesin yang diamati adalah *Goss Community SSC* yang memproduksi Lembar Kerja Siswa (LKS)

■ TUJUAN PENELITIAN

Sesuai dengan rumusan masalah yang telah dikemukakan, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui pengaruh *human error* terhadap kecacatan produk.
2. Untuk mengetahui upaya perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi *human error*

MANFAAT PENELITIAN

Melalui penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat teoritis/ akademis maupun praktis. Guna teoritis pada perspektif akademis, penelitian ini diharapkan akan berguna bagi para akademisi dalam memberikan sumbangan konseptual bagi perkembangan kajian ilmu manajemen, khususnya dalam menghasilkan konsep mengenai pengaruh *Human error* terhadap kecacatan produk.

Disamping itu, kepentingan praktis pada perspektif hasil penelitian ini dipandang berguna:

1. Bagi perusahaan terkait, hasil penelitian ini memberikan masukan agar dapat mengambil langkah dan keputusan guna melakukan persiapan dan perbaikan demi kemajuan perusahaan tersebut serta memberikan gambaran dan harapan yang mantap terhadap perusahaan tersebut.
2. Bagi para akademis, sebagai implikasi lebih lanjut dalam memberikan informasi guna menciptakan peningkatan kemampuan pemahaman mengenai manajemen keuangan yang mengarah pada kondisi efisiensi produksi.
3. Bagi universitas, penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk menambah referensi sebagai bahan penelitian lanjutan yang lebih mendalam pada masa yang akan datang.
4. Bagi pembaca, penelitian ini diharapkan dapat memberi kontribusi bagi pengembang teori utama untuk penelitian dimasa yang akan datang.
5. Bagi Peneliti, penelitian ini diharapkan menambah pengetahuan dan wawasan terkait pengaruh *Human error* terhadap kecacatan produk yang nantinya dapat memperbaiki kualitas hasil produksi.

SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk mempermudah dalam pembuatan laporan Skripsi maka digunakan sistematika penulisan sebagai berikut :

1. BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisikan latar belakang, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisikan tentang teori-teori yang mendasari dari pembuatan laporan skripsi sesuai dengan bidang kajian yang diambil.

3. BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisikan tentang metode-metode yang digunakan pada penelitian skripsi.

4. BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan tentang pengumpulan data dan pengolahan data-data yang berhubungan dengan masalah yang dihadapi

5. BAB V ANALISA DAN INTERPRETASI HASIL

Pada bab ini berisikan tentang analisa dan problem solving dan hasil dari penelitian yang telah dilakukan

6. BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan dari skripsi yang telah dibuat dan memberikan saran berdasar hasil penelitian.

7. DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN