

## **BAB I PENDAHULUAN**

### **I.1 Latar Belakang**

Sepatu merupakan salah satu kebutuhan sekunder yang harus dipenuhi oleh manusia, tidak hanya menjadi kebutuhan manusia sepatu juga pada zaman sekarang menjadikan sepatu sebagai koleksi dari gaya hidup manusia pada zaman sekarang, oleh karena itu jumlah permintaan sepatu semakin meningkat, melihat peluang tersebut banyak perusahaan yang terus bersaing untuk memenuhi dari targer pasar atau permintaan sepatu yang terus meningkat, salah satu dari perusahaan yang memproduksi berbagai macam jenis sepatu untuk memenuhi permintaan yang terus meningkat adalah PT Pou Yuen Indonesia.



Gambar 1. 1 Logo PT Pou Yuen Indonesia

PT Pou Yuen Indonesia adalah salah satu anak perusahaan dari Pou Chen Group yang diresmikan pada tanggal 27 Oktober 2015 yang dibangun di atas tanah seluas 40 hektare yang berlokasi di Jl. Raya Bandung No.KM 7, Sukasirna, Kec. Sukaluyu, Kabupaten Cianjur, Jawa Barat. PT Pou Yuen Indonesia merupakan pabrik yang memproduksi sepatu olahraga, sepatu kasual dan sandal dari salah satu merek ternama yaitu Nike, PT Pou Yuen Indonesia juga telah memasarkan berbagai model sepatu dan sandal Nike baik di dalam negeri maupun di luar negeri. Karena permintaan sepatu yang terus meningkat PT. Pou Yeun Indonesia terus melakukan

produksi sepatu dengan jumlah yang sangat banyak. Berikut ini jumlah produk sepatu pada PT. Pou Yuen Indonesia pada tahun 2023 PT Pou Yuen Indonesia setiap bulannya hampir mengalami tidak tercapainya target produksi pada lini produksi, akan tetapi tidak tercapainya target produksi yang sering terjadi pada line B7-B8 jika dibandingkan dengan line lainnya. Berikut ini merupakan data produksi yang dialami pada line B7-B8 pada tahun 2023:

Tabel 1. 1 Data Produksi PT Pou Yuen Indonesia Tahun 2023

Data Produksi PT Pou Yuen Indonesia Tahun 2023			
Bulan	Target	Aktual	Balance
Januari	28160	28166	6
Februari	28160	28100	-60
Maret	28160	28000	-160
April	28160	27950	-210
Mei	28160	28010	-150
Juni	28160	28080	-80
Juli	28160	28000	-160
Agustus	28160	27990	-170
September	28160	28000	-160
Oktober	28160	27900	-260
Desember	28160	28012	-148
Jumlah Produksi 2023	309760	308208	-1552

Pada tahun 2023 line B7-B8 memproduksi jenis sepatu Nike 1436gs MID, pada setiap bulan produksi pada line B7-B8 mengalami target produksi tidak tercapai. Produksi yang telah ditargetkan pada tahun 2023 sebanyak 309760, akan tetapi aktual yang terjadi dilapangan hanya bisa memproduksi sebanyak 308208, yang artinya pada tahun 2023 target produksi yang telah ditetapkan tidak tercapai sebanyak 1552.

Untuk jumlah karyawan yang ada pada line 7B-8B memiliki jumlah dengan total 272 karyawan, sedangkan untuk jumlah karyawan yang ditentukan dari line B1-B6 berjumlah 250 orang, hal ini berarti pada line B7-B8 memiliki jumlah orang yang

lebih banyak dibandingkan dengan line lainnya. Berikut ini merupakan perbandingan pembagian kerja karyawan antara line B1-B6 dengan B7-B8.

Tabel 1. 2 Jumlah Karyawan Pada Setiap Proses Pada Line B1 – B8

Proses	Line B1-B6	Line B7-B8
	Jumlah orang	Jumlah orang
<i>CUTTING 3</i>	8	8
<i>INERSOLE</i>	8	8
<i>SOKLINER</i>	8	8
<i>PRESS LABEL</i>	2	2
<i>SWING KOMPUTER</i>	45	45
<i>PRESS FOXING</i>	0	15
PEMASANGAN TALI SEPATU	6	6
PROSES <i>STOKFITING OUTLISOLE</i>	43	50
<i>PB LASTE</i>	2	2
JAHIT <i>UPPER DAN INERSOLE</i>	58	58
<i>BUFFING</i>	12	12
PROSES LEM	16	16
PEMASANGAN <i>UPPER DAN OUTSOLE</i>	16	16
<i>FINISHING</i>	16	16
<i>CHEKER</i>	4	4
<i>PACKING</i>	4	4
<i>SCANER</i>	2	2
Jumlah Karyawan	250	272

Perbedaan jumlah karyawan lebih banyak 22 orang terjadi pada proses *press foxing* dan proses *stokfiting outlitesole*. Dimana pada proses *press foxing* pada line 7B - 8B berjumlah 15 sedangkan pada line B1-B6 tidak adanya proses *press foxing*, untuk proses *stokfiting outlitesole* pada line B7-B8 memiliki jumlah karyawan yang bekerja pada bagian itu sebanyak 50, sedangkan pada line B1-B6 sebanyak 43. Jumlah karyawan pada line B7-B8 lebih banyak jika di bandingkan dengan line lain

dikarenakan pada line B7-B8 memproduksi sepatu Nike dengan model *Court Borough* yang memiliki tingkat kerumitan lebih jika dibandingkan dengan model sepatu lain.

Akan tetapi dengan jumlah pekerja yang cukup banyak tidak menjamin hasil produksi setiap bulannya dapat memenuhi target, kenyataan yang terjadi di lapangan hampir setiap bulannya pada line B7-B8 mengalami tidak tercapainya target pada hasil produksinya. Hal ini dikarenakan karyawan pada line 7B dan 8B banyak karyawan baru. Berikut ini adalah data profil dari para pekerja yang berada pada line B7B8 :

Tabel 1. 3 Data Karakteristik Karyawan B7 – B8

No	Data Karakteristik Karyawan	Jumlah	
1	Jenis Kelamin	Laki-laki	88
		Perempuan	184
2	Jenjang Pendidikan	SLTP	78
		SLTA	192

Jika dilihat dari tabel profil karyawan di atas masih banyak karyawan yang berasal dari lulusan SLTA/SMA dan STLP/SMP pada line B7-B8 oleh sebab itu masih banyak karyawan yang memiliki pengalaman kurang pada line 7B-8B.

Tabel 1. 4 Data Masa Kerja Karyawan sampai Desember 2023 Line B7 – B8

Masa kerja karyawan sampai pada Desember 2023	Jumlah
26 Bulan	51
25 Bulan	81
22 Bulan	138
20 Bulan	2
Total	272

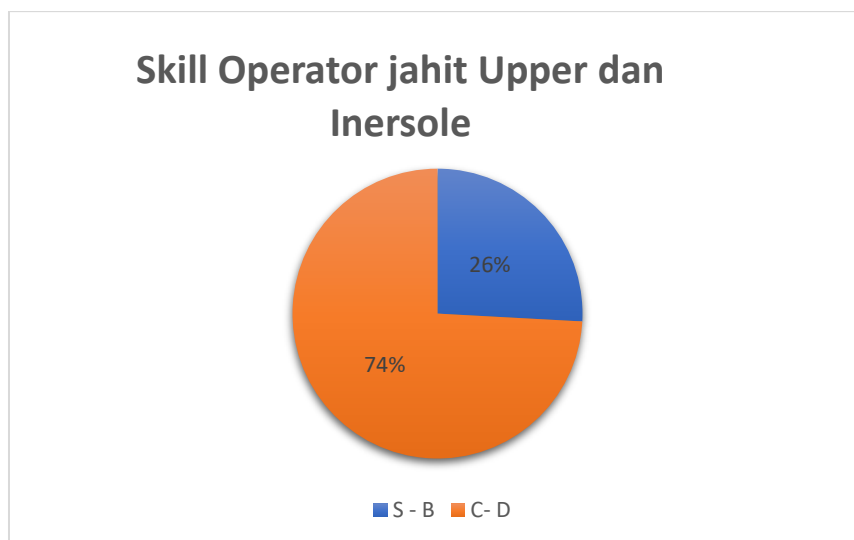
Pada tabel data masa kerja karyawan sampai pada bulan desember 2023 pada line B7-B8 masa kerja karyawan memiliki masa kerja yang terbilang cukup lama akan tetapi pada tahun 2023 masih banyak target produksi yang tidak tercapai, hal ini dikarenakan masih banyak para karyawan yang belum memiliki pengalaman pada

saat proses pembuatan sepatu, dalam pembuatan sepatu proses yang merupakan penting adalah proses jahit *upper* dan *inersole*.

Tabel 1. 5 Data Pengalaman Karyawan Jahit *Upper* dan *Inersole*

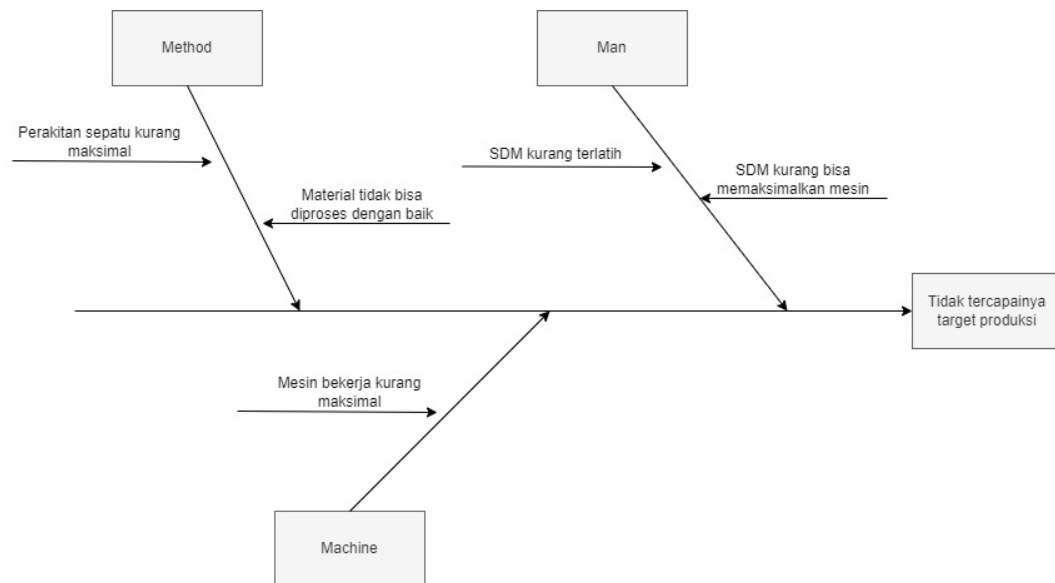
Proses	Memiliki pengalaman menjahit	Tidak memiliki pengalaman menjahit	Jumlah Karyawan
Jahit <i>Upper</i> dan <i>Inersole</i>	22	36	58

Maka jika di lihat dari tabel data pengalaman karyawan jahit *upper* dan *inersole* jumlah para karyawan pada proses jahit *upper* dan *inersole* masih banyak dari para karyawan yang tidak memiliki pengalaman menjahit, dan masih banyak sering terjadi tidak terpenuhinya target, target untuk untuk produksi dalam seharusnya pada jahit *upper* dan *inersole* yang sudah memiliki pengalaman menjahit di targetkan menyelesaikan produk sebanyak 180 pcs perjam, jika karyawan memiliki pengalaman menjahit maka bisa memproduksi hingga 192 pcs perjam, sedangkan jika belum memiliki pengalaman hanya bisa memproduksi hanya bisa memenuhi target perjam berjumlah 132 hingga 144 pcs, sedangkan untuk proses jahit *upper* dan *inersole* untuk target yang belum memiliki pengalaman menjahit perjamnya berjumlah 160.



Gambar 1. 2 Diagram Skill Operator Jahit *Upper* dan *Inersole*

Pada diagram *skill* operator jahit *upper* dan *inersole* dapat dilihat *skill* operator C dan D memiliki presentasi yang cukup banyak jika dibandingkan dengan *skill* operator S – B. Untuk standar yang ditetapkan pada PT. Pou Yuen Indonesia operator jahit memiliki standar minimal yaitu pada rank *skill* operator B akan tetapi jika dilihat dari diagram diatas masih banyak operator yang memiliki *skill* dibawah B yang mencapai 74% operator yang tidak sesuai dengan standar dari PT Pou Yuen Indonesia.



Gambar 1. 3 *Fishbone Diagram*

Berdasarkan pada gambar *fishbone diagram* di atas yang terdiri dari *Method*, *Man* dan *Machine* terjadinya permasalahan yang terdiri dari sumberdaya manusia kurang terlatih hal tersebut dapat dilihat dari data-data pendukung sebelumnya yang menunjukkan kemampuan dari sumberdaya manusia yang ada pada B7 dan B8 sehingga tidak dapat memaksimalkan pengoperasian mesin dan pengolahan material dengan baik, dapat disimpulkan bahwa karyawan PT Pou Yuen Indonesia pada line B7 dan B8 kurangnya pengalaman dan kurangnya *skill* karyawan dalam melakukan produksi sehingga membutuhkan pelatihan untuk operator jahit *upper* dan *inersole* untuk meningkatkan skill karwayawan pada line B7 dan B8.

## I.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang dijelaskan, maka rumusan masalah yang akan dibahas pada tugas akhir ini yaitu “Bagaimana usulan program pelatihan untuk

meningkatkan keterampilan operator jahit *upper* dan *inersole* pada line B7-B8 agar dapat memenuhi standar yang telah ditetapkan oleh perusahaan dengan menggunakan metode ADDIE?”

### **I.3 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan perumusan masalah tersebut, maka tujuan dari tugas akhir ini adalah merancang program pelatihan bagi operator jahit *upper* dan *inersole* pada line B7-B8 dengan metode ADDIE

### **I.4 Manfaat Penelitian**

Berikut ini adalah manfaat dari penelitian ini yaitu:

1. Penelitian ini dapat menjadi rekomendasi bagi perusahaan untuk meningkatkan kualitas dari sumber daya manusia terutama pada line B7-B8 di PT Pou Yuen Indonesia.
2. Dengan adanya penelitian pelatihan karyawan ini diharapkan dapat memenuhi target produksi di PT. Pou Yuen Indonesia.

### **I.5 Sistematika Penulisan**

Berikut ini merupakan sistematika perancangan dalam penulisan penelitian ini:

#### **Bab I**

Pada Bab I atau pendahuluan menjelaskan latar belakang penelitian mengenai permasalahan yang ada pada PT. Pou Yuen Indonesia, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

#### **Bab II**

Pada bab II atau tinjauan pustaka menjelaskan literatur terkait pada penelitian ini, alasan pemilihan metode ADDIE serta penyelesaian masalahnya.

#### **Bab III**

Pada bab III menjelaskan mengenai sistematika penyelesaian masalah, melakukan

identifikasi sistem terintegrasi pada penelitian ini, batasan asumsi penelitian, melakukan identifikasi komponen sistem Intergrasi dana rencana waktu penyelesaian tugas akhir.

#### Bab IV

Pada bab IV dilakukannya pengumpulan data yang diperoleh dari PT. Pou Yuen Indonesia dan melakukan pengolahan data setelah semua data terkumpul.

#### Bab V

Pada bab V dilakukan verifikasi dan validasi yang dilakukan pada usulan solusi yang telah dibuat, kemudian melakukan pemeriksaan sesuai metode ADDIE yang telah dipilih dan yang terakhir melakukan analisis perbandingan dari sebelum dan sesudah pelaksanaan implementasi dari usulan yang telah dibuat.

#### Bab VI

Pada bab VI ini melakukan kesimpulan yang didapat dari penelitian yang telah dilakukan menggunakan metode ADDIE, kemudian melakukan saran terkait alternatif solusi yang telah dibuat bagi perusahaan untuk memenuhi target produksi.