BAB II

Tinjauan Umum Perusahaan

2.1 Sejarah Perusahaan

C59 berdiri pada tahun 1980 sebagai industri rumah tangga yang bergerak di bidang pakaian jadi khususnya penyablonan *T-Shirt* di gang Caladi 59, Bandung. Usaha ini menerima pesanan dari sekolah-sekolah dan instansi di sekitar Bandung dan Jakarta. Perkembangan usaha yang sangat cepat menyebabkan C59 pada tahun 1990 mampu memiliki pabrik yang berkualitas modern dan melakukan pembangunan fasilitas produksi. Fasilitas produksi ini dibangun di Jalan Cigadung Raya Timur No. 107 Sekemirung Bandung dan kantor pusat C59 berada di Jalan Tikukur No. 10 Bandung. Pabrik produksi memiliki luas tanah sekitar 8.000 m^2. Luas tanah yang cukup besar dimanfaatkan C59 dalam mengembangkan fasilitas pendukung lainnya, seperti pengolahan limbah, generator pendukung daya listrik dan sebagainya. Bersamaan dengan itu, C59 mulai memasarkan produk-produk *retail* dimana desain grafisnya dirancang sendiri oleh para *designer* dari C59 yang produknya disebarkan melalui *outlet-outlet* yang terdapat diberbagai daerah di Indonesia. Penjualan yang semakin meningkat secara tidak langsung membuat penambahan tenaga kerja, menuntut C59 untuk menyusun suatu struktur organisasi yang baik, yang juga memerlukan suatu pengakuan legalitas dari pemerintah. Pada tahun 1991 C59 berdiri secara sah sebagai perusahaan yang berbentuk Perseroan Terbatas (PT) dengan Bapak Marius Widyarto Wiwied sebagai Direktur Utama (hingga saat ini).

Penjualan produk C59 yang dilakukan secara *retail* dimulai dengan membuka *showroom* pertama yang berlokasi di Jalan Tikukur No. 10 Bandung, dengan adanya penjualan melalui saluran *retail* ini, merubah strategi yang mendasar bagi C59 yang bermula hanya menerima pesanan saja. Penjualan *retail* ini menunjukkan perkembangan yang memuaskan. Melalui berbagai pembicaraan mengenai strategi perusahaan maka diputuskan untuk menggunakan teknik *franchising,* yang menerapkan

gaya manajemen dan format *display showroom* yang dirancang oleh pemberi *franchise* (hak).

Perkembangan C59 dari waktu ke waktu menunjukkan hasil yang makin baik, ini bisa dilihat bahwa saat ini produknya ditawarkan melalui 22 *showroom* dan lebih dari 250 *outlet* di seluruh Indonesia. Distributor produknya tersebar mulai dari Medan sampai ke Ujung Pandang, sebagai persiapan menghadapi perdagangan bebas yang akan datang, C59 juga sudah mulai menjalin hubungan perdagangan dengan pihak luar negeri, hal ini dibuktikan dengan makin tingginya nilai ekspor yang dicapai setiap tahunnya. Ekspor yang sudah dilakukan antara lain ke Singapura, Malaysia, Brunei Darussalam, Australia, Jerman, Inggris, Cheko, Slovakia, Amerika, Perancis dan Jepang. Perilaku perusahaan pun mengalami suatu perubahan dari sebuah perusahaan keluarga menuju perusahaan yang dikelola tenaga-tenaga profesional, hal ini akhirnya menjadikan perusahaan yang lebih fleksibel dalam mengambil keputusan, juga lebih rasional dan cepat dalam melakukan setiap tindakannya.

Perkembangan desain C59 yang sangat cepat dan dinamis dipengaruhi oleh sistem pemilihan desain yang cermat di perusahaan ini. Dengan konsultasi dan pengadaan desain secara efektif dan efisien, diharapkan apa yang diinginkan oleh pemesan dapat terpenuhi dengan sempurna. Sebagai perwujudan profesionalismenya dan demi kepuasan konsumen, C59 berani memberikan jaminan atas kesalahan produksi ataupun keterlambatan jadwal. Penelitian dan pengembangan secara terus menerus disekitar kemungkinan pemakaian material baru, teknologi yang lebih maju, serta manajemen perusahaan yang lebih baik, membuat C59 semakin lama semakin mampu memenuhi setiap tuntutan yang timbul dari masyarakat.

2.2 Profil Perusahaan

2.2.1 Nama dan Alamat Perusahaan

Nama Perusahaan : PT CALADI LIMA SEMBILAN

Bentuk : Perseroan Terbatas

No. NPWP: 01.644.474.7-423.000

Alamat : Jln. Cigadung Raya Timur

Telp.(022)2506640/2504718 ,

Fax (022)2501159

2.2.2 Visi, Misi, dan Tujuan Perusahaan

PT. C59 memili visi, misi, dan tujuan perusahaan dalam menjalankan usahanya, yaitu:

- Visi

  Menjadikan perusahaan terkemuka dengan produk dan yang merek mendunia di bidang "*Casual Appreal*" (2006)

- Misi

  Memberikan kepuasan bagi konsumen, melalui kualitas *design* dan pelayanan dari karya dan kerja karyawan yang melaksanakan Citra Cita Caladi 59. 5 citra PT. C59 yaitu cakap, cerdik, cermat, cepat, dan ceria. Sedangkan 9 Cita adalah *custumer satisfaction*, *company's profit* & *benefit, convenient working atmosphere*, *creativity*, *control*, *collaboration*, *clear mind*, *care* & *concern*, dan *consultative*.

2.2.3 Logo Perusahaan



Gambar II.1

2.2.4 Jenis Produk yang Dihasilkan Perusahaan

PT C59 memproduksi berbagai pakaian dari *t-shirt*, jaket, *sweater*, topi, celana, dompet, tas, dan pernak pernik C59 lainnya. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan PT C59 dapat dilihat pada Gambar 2.2.2. sampai dengan Gambar 2.2.7



Gambar II.2 *t-shirt*



Gambar II.3 *Poloshirt*



Gambar II.4 Jaket



Gambar II.5 Dompet



Gambar II.6 Topi



Gambar II.7 Mug dan Pin

2.2.5 Struktur Organisasi Perusahaan

Sub bab ini berisi struktur organisasi perusahaan jenis dan bagan organisasi serta *job description* (tugas dan wewenang) pada perusahaan PT. C59.

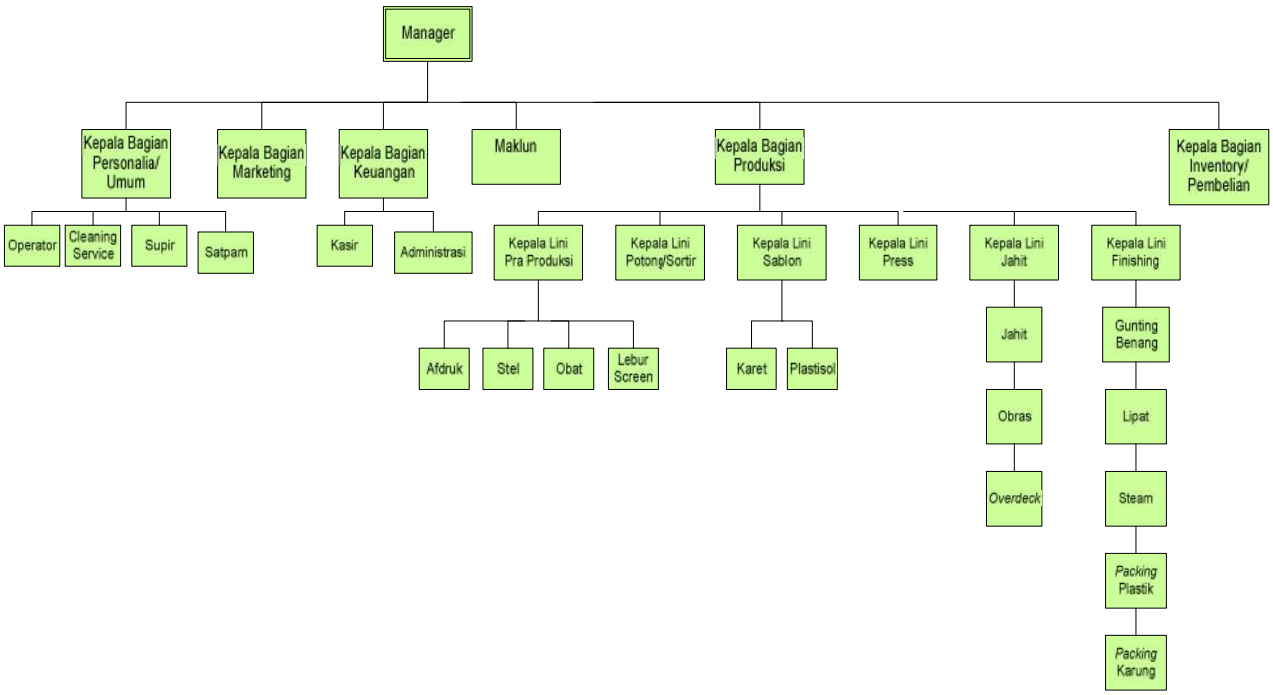
2.2.5.1 Jenis dan Bagan Organisasi

Struktur organisasi adalah gambaran secara struktural dari sebuah organisasi yang menggambarkan jalur pertanggungjawaban dan jalur koordinasi antar setiap bagian dalam organisasi tersebut. PT. C59 memiliki struktur organisasi dengan jenis fungsional , yaitu pengelompokan berdasarkan fungsi masing-masing unit. Ciri utama organisasi fungsional ialah memiliki struktur piramidal, dengan konsep jalur pertanggung jawaban dan jalur otoritas yang vertikal.

Kelebihan dari struktur fungsional:

1. Memudahkan pengawasan karena personil melapor hanya pada satu atasan.
2. Konsentrasi perhatian personil berpusat pada sasaran bidang yang bersangkutan.
3. Skala ekonomis dengan penggunaan sumber daya yang efisien.
4. Jalur karir yang jelas dalam fungsinya masing-masing.
5. Pemecahan masalah teknis berkualitas tinggi.
6. Jalur karir yang jelas dalam fungsinya masing-masing.

Struktur organisasi yang terdapat pada PT. C59 dapat dilihat pada Tabel II.1



Tabel II.1 Struktur Organisasi PT C59

2.2.5.2 *Job Description*

Secara umum uraian jabatan, tanggung jawab, dan wewenang dari masing-masing jabatan dalam stuktur organisasi yang berlaku di PT. C59 antara lain:

1. Manager

Tugas dan tanggung jawab:

- Memimpin, mengatur, menentukan serta melaksanakan kebijakan-kebijakan yang berhubungan dengan seluruh kepala bagian perusahaan.
- Merencanakan pelaksanaan kegiatan dalam pengelolaan perusahaan.
- Mengatur dan mengawasi kegiatan produksi.
- Menentukan dan memberikan kebijakan strategi perusahaan .
- Mengendalikan sistem perusahaan .

Tanggung Jawab dari manager adalah bertanggung jawab terhadap perusahaan secara keseluruhan.

Wewenang :

Mengawasi seluruh kegiatan yang dikerjakan oleh seluruh kepala bagian.

2.Kepala Bagian Personalia dan Umum

Tugas dan Tanggung Jawab:

- Bertanggung jawab terhadap seluruh kegiatan perekrutan tenaga kerja dan kontrak kerja.
- Mengatur kegiatan perusahaan yang meliputi pelayanan umum dan sumber daya manusia.
- Melakukan tindakan-tindakan terhadap bawahan untuk mencapai target kerja dengan berpedoman kepada peraturan dan ketentuan yang berlaku.
- Melakukan inventarisasi data karyawan.

Wewenang:

Mengendalikan pelayanan umum dan sumber daya manusia.

3.Kepala Bagian *Marketing* (Pemasaran)

Tugas dan Tanggung Jawab:

- Menyusun pelaksanaan seluruh kegiatan pemasaran agar mencapai target penjualan yang telah ditetapkan perusahaan.
- Mengkoordinasikan, melaksanakan, mengevaluasi dan mengendalikan pelaksanaan kegiatan pemasaran yang meliputi aktivitas penjualan serta pengembangan, perencanaan dan pengendalian pasar.
- Memberikan instruksi dan melakukan pengawasan terhadap personil di ruang lingkup sektor pemasaran.
- Membuat laporan mengenai seluruh kegiatan yang berada di ruang lingkup pemasaran serta melaporkannya kepada direktur utama.
- Melakukan koordinasi dengan divisi lain terutama yang berhubungan dengan pemasaran.

Tanggung Jawab dari Kepala Bagian Pemasaran adalah bertanggung jawab secara langsung kepada *Manager* atas segala hal mengenai seluruh kegiatan pemasaran.

Wewenang:

Mengurus kegiatan pembelian (*order*) produk dalam perusahaan.

4.Kepala Bagian Keuangan

Tugas dan Tanggung Jawab:

- Mengatur segala macam yang berhubungan dengan keuangan diperusahaan.
- Bertanggung jawab dalam pengontrolan keluar masuknya uang.
- Membuat laporan keuangan serta melaporkannya kepada *manager*.
- Melakukan koordinasi dengan kepala bagian lain terutama mengenai keuangan.

Tanggung jawab dari Kepala Bagian Keuangan adalah bertanggung jawab secara langsung kepada *Manager* atas segala hal mengenai keuangan perusahaan.

Wewenang:

Mengendalikan dan mengontrol segala hal yang menyangkut keuangan diperusahaan.

5.Maklun

6.Kepala Bagian Produksi

Tugas dan Tanggung Jawab:

- Bertanggung jawab kepada *Manager*.
- Mengkoordinasikan seluruh kegiatan bagian produksi perusahaan.
- Mengendalikan kegiatan produksi di perusahaan.
- Mengawasi jalannya kegiatan produksi disetiap bagian pada perusahaan
- Menentukan kebijakan produksi perusahaan.
- Melakukan perencanaan produksi dengan bagian perencanaan.
- Bertanggung jawab atas tenaga ahli dan kerusakan mesin.

Wewenang:

Mengawasi jalannya produksi dari awal hingga akhir.

7.Kepala Bagian Inventori dan Pembelian

Tugas dan Tanggung Jawab:

- Mengatur segala macam yang berhubungan dengan inventori dan pembelian diperusahaan.
- Bertanggung jawab dalam pengontrolan keluar masuknya inventori perusahaan.
- Membuat laporan pembelian serta melaporkannya kepada *manager*.

Wewenang:

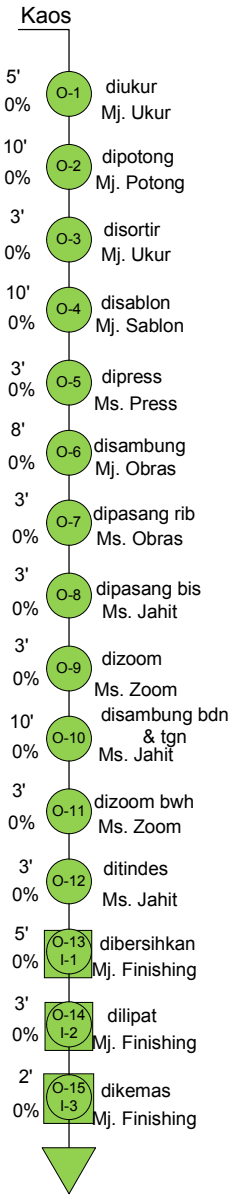
Mengawasi jalannya kegiatan pembelian dan inventori.

2.2.5.2 Aliran Proses Produksi

Aliran proses produksi adalah suatu alat yang akan menggambarkan proses pembuatan produk dari bahan baku hingga menjadi produk jadi dan siap untuk di pasarkan.

PETA PROSES OPERASI

NAMA OBYEK	: Kaos
NOMOR PETA	: 01
DIPETAKAN OLEH	: Gagat Raina
TANGGAL DIPETAKAN	: 14 Januari 2011



Kegiatan	Lambang	Jumlah	Waktu (menit)
Operasi	○	15	64
Aktivitas Gabungan	◎	3	10
Storage	▽	1	
Total		19	74

Tabel II.2 Aliran Proses Pembuatan *T-shirt*

Berikut ini penjelasan tentang urutan proses produksi pada pembuatan *t-shirt* oleh PT. C59:

- Pengadaan Bahan

  Bahan baku *t-shirt* yang berupa kain katun *combed* yang telah siap dibuat pola kemudian dipotong dengan mesin potong otomatis atau manual. Setelah itu kain *combed* di sortir, setelah disortir bahan dapat langsung disablon. Jika bahan tidak disablon dapat langsung diobras, dijahit, dizoom, dan dapat langsung *finishing*. Pengadaan bahan baku *t-shirt* dapat dilihat pada Gambar II.8



Gambar II.8 Pengadaan Bahan

- Sablon

Pada bagian sablon terlebih dahulu menyiapkan untuk keperluan sablon dari mulai tracer, klise, afdruk, stell, dan obat. Gambar yang telah disiapkan untuk disablon dicetak dalam kanvas dengan cara dipanaskan dan ditekan dalam suhu panas (ditindih padatan berat diatas meja kaca yang berisi lampu), setelah kurang lebih 5 (lima) menit kanvas kemudian dicelupkan dalam bak air kemudian disemprot sampai cetakan gambar terlihat, setelah selesai kanvas sablon kemudian dikeringkan dengan menggunakan kipas angin manual. Setelah bahan sablon siap, baru dapat disablonkan pada bahan *t-shirt* yang telah disortir, kemudian di *press*. Proses produksi bagian sablon dapat dilihat pada Gambar II.9.



Gambar II.9 Proses Sablon

- Mesin Obras

Pada mesin obras bahan baku *t-shirt* setengah jadi yang telah disablon kemudian diobras pada mesin obras. Pada mesin obras ini bagian depan dan belakang *t-shirt* disambungkan dan dipasang rib pada bagian leher.

Proses yang dilakukan pada mesin obras dapat dilihat pada Gambar II.10



Gambar II.10 Proses Pada Mesin Obras

- Mesin Jahit dan Mesin *Zoom*

Pada mesin jahit ini *t-shirt* dipasang bis lalu ditindes dan dilakukan pemasangan label C59. Setelah pemasangan label, bahan *t-shirt* di*zoom* dengan menggunakan mesin *zoom*. Kemudian bagian badan *t-shirt* disambungkan dengan bagian tangan dengan mesin jahit. Untuk memastikan proses yang dilakukan telah benar dilakukan kembali *zoom* bawah, setelah itu dilakukan tindes bagian leher *t-shirt*.



Gambar II.11 Proses Produksi pada Mesin Jahit

- *Finishing*

Pada bagian *finishing t-shirt* yang telah jadi dibersihkan dari sisa-sisa benang hasil proses jahit, kemudian diperiksa jika terjadi cacat produk. Setelah hasil produksi *t-shirt* yang dihasilkan telah sesuai *quality control, t-shirt* disetrika rapih kemudian dapat langsung dilipat dan dikemas dalam plastik. *T-shirt* dipisahkan dengan masing-masing ukuran. Proses *finishing* dapat dilihat pada Gambar 2.13.



Gambar II.12 Proses *Finishing* Produk

2.2.5.3 Sistem Perencanaan Produksi

Sub bab ini berisi sistem perencanaan produksi yang dilakukan oleh PT. C59. Perencanaan produksi tersebut meliputi perencanaan mengenai penyediaan bahan baku utama serta perencanaan mengenai produk jadi, sedangkan penjadwalan meliputi penjadwalan proses produksi.

1). Perencanaan Penyediaan Bahan Baku dan Penyimpanan Produk Jadi

Produk-produk baju yang dihasilkan oleh PT. C59 adalah berbahan utama dari kain katun *combed* . Bahan baku yang didapat oleh

perusahaan berasal dari pabrik-pabrik tekstil di seluruh Indonesia, baik dari *supplier* yang telah menjadi langganan ataupun pabrik tekstil yang belum langganan. Terdapat 3 *supplier* tetap PT. C59 yang sudah berlangganan dalam pembelian bahan baku. Bahan baku yang didatangkan dari *supplier* dalam jumlah yang disesuaikan dengan jumlah pesanan konsumen dan sesuai dengan jumlah bahan baku untuk produksi produk *retail* dan *costum made*. PT. C59 selalu menyediakan bahan baku kain warna dasar dalam jumlah banyak. Bahan baku disimpan dalam gudang bahan baku disusun bertumpuk perkemasan. Bahan baku dikemas dalam karung plastik dan tumpukan bahan baku diletakkan diatas *pallet* kayu agar menjaga kualitas bahan baku dari cacat. Terdapat pula bahan baku yang disimpan dalam rak-rak. Pada saat proses produksi, operator akan menggunakan bahan baku yang berada di gudang tanpa memperhatikan jadwal kedatangan bahan baku, jadi penggunaan bahan baku dilakukan secara acak.

Selain memproduksi produk untuk *retail*, PT. C59 pun memproduksi produk untuk bisnis *costum made*. Sehingga perusahaan ini bersifat *make to order* dan *make to stock*. Perusahaan bersifat *make to order* (berproduksi pada saat terdapat pesanan) jika terdapat pesanan dari konsumen untuk bisnis *costum made.* Sedangkan perusahaan bersifat *make to stock* (tetap berproduksi walaupun tidak ada pesanan) untuk memenuhi produk *retail*.

Penyimpanan produk jadi, PT. C59 hanya melakukan penyimpanan sementara, produk yang telah selesai diproduksi disimpan sementara digudang. Setelah jumlah seluruh pesanan dipenuhi, maka akan dilakukan pengiriman kepada pemesannya baik *retail* maupun *costum made*. Terkadang jika produk jadi sudah harus dikirim kepada konsumen, *t-shirt* yang sudah dikemas pada bagian *finishing* dapat langsung diangkut tanpa harus melakukan penyimpanan dalam gudang produk jadi.

2).Penjadwalan Produksi

Penjadwalan produksi yang dilakukan oleh PT. C59 meliputi penjadwalan produk yang diproduksi, tenaga kerja dan mesin. Sistem

penjadwalan produksi PT. C59 adalah sistem produksi *First Come First Served* (FCFS), konsumen yang pertama memesan atau diterima akan menjadi prioritas utama untuk dikerjakan. Namun sistem ini tidak murni diterapkan. Perusahaan akan mempertimbangkan berbagai faktor, seperti jumlah order dan kapasitas produksi.

Jumlah tenaga kerja produksi yang dipersiapkan oleh PT. C59 akan disesuaikan dengan kebutuhan untuk memproduksi produk sesuai dengan pesanan. Sedangkan untuk jam kerja yang digunakan yaitu pukul 08.00 BBWI – 17.00 BBWI dengan waktu istirahat selama 1 (satu) jam pukul 12.00 BBWI – 13.00 BBWI.

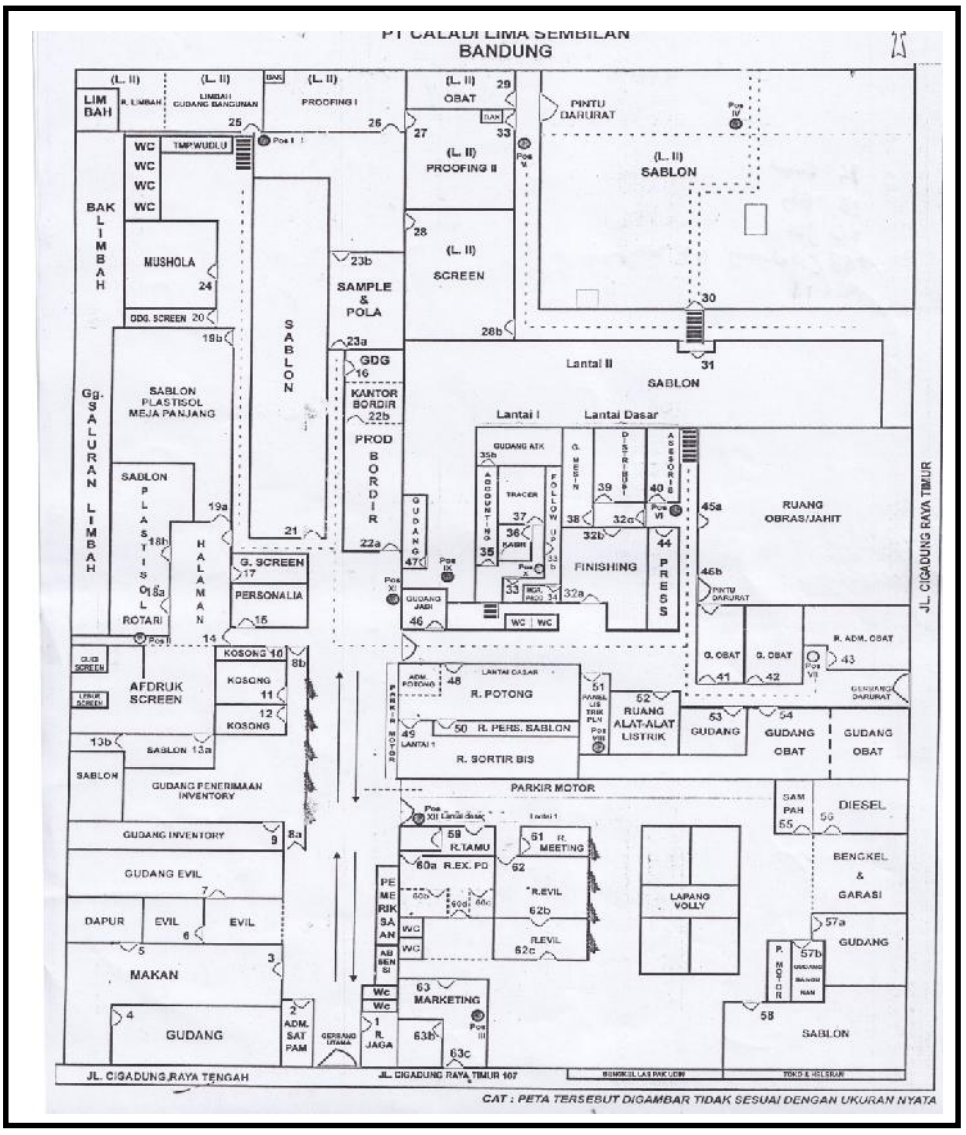
Penjadwalan mesin-mesin dilakukan berdasarkan urutan proses produksi sebuah produk. Pada proses produksi *t-shirt* mengalami beberapa tahap produksi yaitu pengadaan bahan, penyablonan, obras dan *zoom*, *finishing* dan pengepakan.

3.)Sistem Tata Letak Mesin Produksi / Stasiun Kerja

Sub bab ini berisi tata letak yang dimiliki oleh PT. C59 dan jenis *material handling* yang digunakan untuk pemindahan barang pada area pabrik.

3a.Tata Letak Pabrik Produksi

Pabrik PT. C59 memiliki ruangan/departemen khusus pada setiap proses produksi produknya dari mulai gudang penyimpanan bahan baku, ruang sablon, ruang pola, ruang potong, ruang jahit, *finishing*, gudang produk jadi, sampai fasilitas pelayanan pabriknya seperti mushola, parkir, toilet, dan lainnya, serta ruang kantor dan *marketing* PT. C59. Secara keseluruhan tata letak pabrik pada PT. C59 belum sesuai dengan pola aliran proses produksi produk dan jarak antar departemen tidak berdekatan. Tata letak pabrik PT. C59 dapat dilihat pada Gambar II.13



Gambar II.13 Layout Keseluruhan Pabrik PT. C59

3b.Jenis Alat *Material Handling*

Jenis *material handling* yang digunakan pada pabrik PT. C59 adalah beberapa troli. Troli ini digunakan untuk memindahkan barang dalam area pabrik, dari mulai barang bahan baku untuk produksi sampai produk jadi yang sudah dikemas. Produk jadi yang sudah dikemas juga diangkut oleh troli ke area parkir truk pengangkutan.

3c.Waktu Baku Produk

Produksi *t-shirt* pihak PT. C59 tidak memberikan waktu baku tertentu, sehingga dalam penentuan laju produksi perusahaan hanya menggunakan waktu proses. Waktu baku adalah waktu yang dibutuhkan

seorang pekerja untuk menyelesaikan suatu pekerjaan dalam kondisi normal dengan sistem kerja terbaik. Waktu baku didapatkan dengan cara menambahkan kelonggaran pada waktu normal. Kelonggaran ini diperlukan untuk kebutuhan pekerja dalam melakukan pekerjaannya. Sedangkan untuk mendapatkan waktu normal kita harus mengetahui waktu siklus yang dikalikan dengan penyesuaian untuk menormalkan ketidakwajaran yang dilakukan oleh operator. Waktu siklus sendiri ialah waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan suatu pekerjaan.

Untuk mendapatkan produk dengan hasil yang maksimal diperlukan perancangan sistem kerja dan lingkungan kerja yang efisien, nyaman, aman, sehat dan efektif (ENASE). Pada sub bab ini berisi mengenai sistem perancangan kerja dan kondisi lingkungan kerja pada PT. C59.

3.d.Sistem Perancangan Kerja

Beberapa stasiun kerja di PT. C59 belum memenuhi kriteria ergonomi. Dengan stasiun kerja yang tidak baik akan menurunkan produktivitas kerja dan menimbulkan adanya resiko cedera. Produktivitas dan mutu kerja karyawan dipengaruhi faktor-faktor yang terkait dengan lingkungan kerja; antara lain beban kerja berlebihan yang tidak dapat diperkirakan, perubahan-perubahan di akhir waktu yang dirancang, kurangnya peralatan yang sempurna, kurangnya kesadaran operator tentang keselamatan kerja, dan tidak efisiennya alir kerja. Dengan demikian, penting untuk menjamin bahwa kerja itu dirancang untuk mencapai produktivitas dan mutu maksimum. Sistem perancangan kerja bagian *finishing* yang dimiliki PT. C59 dapat dilihat pada Tabel II.3

No.	Stasiun Kerja	Antropometri	Biomekanika	Ekonomi Gerakan
1.	Meja untuk gunting sisa benang	Pada proses ini, alat yang digunakan adalah gunting kecil manual. Gunting terletak di atas	Proses ini dilakukan dengan posisi duduk dan dilakukan secara	Operator melakukan pekerjaan ini dengan gerakan memilih,

		meja, samping tangan operator. Dimensi yang digunakan untuk alat ini yaitu jangkauan ujung lengan horizontal dan siku ke lantai.	berulang-ulang, akan tetapi yang terlihat pada proses ini tidak terlalu membutuhkan energi yang besar untuk melakukannya.	menjangkau, mengambil, memegang untuk memakai, mengarahkan, melepas, dan memeriksa
2.	Meja setrika	Pada proses ini, alat yang digunakan adalah setrika listrik. Posisi sentrika ini berada di atas meja setrika. Dimensi yang digunakan untuk alat ini adalah jangkauan ujung lengan horizontal dan siku ke lantai	Proses ini dilakukan dengan posisi duduk dan dilakukan secara berulang-ulang. Tidak terlalu membutuhkan energi yang besar untuk melakukannya.	Operator melakukan pekerjaan pada proses setrika ini dengan gerakan menjangkau, mengambil, memegang untuk memakai, mengarahkan, melepas, kemudian memeriksa
3.	Meja Lipat	Pada proses ini tidak menggunakan alat tertentu selain tangan operator yang bekerja. Tetapi jika terdapat *t-shirt* yang masih	Proses ini dilakukan dengan posisi berdiri, tetapi terkadang duduk dan dilakukan	Operator melakukan gerakan pada proses lipat adalah memilih, menjangkau,

		terdapat benang sisa jahitan, akan menggunakan alat gunting manual untuk membersihkannya. Dimensi yang digunakan untuk alat ini yaitu jangkauan ujung lengan horizontal dan siku ke lantai.	secara berulang-ulang. Tidak terlalu membutuhkan energi yang besar untuk melakukannya.	mengambil, memegang, dan memeriksa.
4.	Meja Kemas	Pada proses ini, alat yang digunakan adalah gunting kecil manual. Gunting terletak di atas meja, samping tangan operator. Dimensi yang digunakan untuk alat ini yaitu jangkauan ujung lengan horizontal dan siku ke lantai.	Proses ini dilakukan dengan posisi berdiri, tetapi terkadang duduk dan dilakukan secara berulang-ulang. Tidak terlalu membutuhkan energi yang besar untuk melakukannya.	Operator melakukan gerakan pada proses pengemasan produk adalah memilih, menjangkau, mengambil, memegang, dan memeriksa.

Tabel II.3 Tabel Sistem Perancangan Kerja

3e.Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja menjadi salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja pekerja dalam melakukan tugasnya. Kondisi lingkungan kerja yang

kurang akan membuat pekerja kesulitan, ataupun menjadi mengurangi produktivitas dari para pekerja tersebut.

Berikut ini adalah faktor-faktor lingkungan kerja yang dapat mempengaruhi kinerja pekerja, diantaranya adalah:

1.Pencahayaan

Pencahayaan merupakan faktor penting dalam suatu lingkungan kerja, dikarenakan fungsi cahaya tersebut ialah memberikan efek pantul dari seluruh benda yang dikenai oleh gelombang tersebut. Pencahayaan yang terjadi pada pabrik PT. C59 yang terdapat pada bagian produksi (terutama bagian *finishing*), terlihat sudah cukup pencahayaan, ruangan bagian *finishing* tersebut kurang mendapat sinar matahari tetapi cukup mendapat sinar dari cahaya lampu. Cahaya matahari dapat memasuki gedung tempat *finishing*, tetapi hanya sedikit. Departemen yang lain selain bagian *finishing* juga memiliki pencahayaan yang hampir sama, tetapi gudang bahan baku cukup banyak mendapat pencahayaan dari sinar matahri karena letaknya yang berada di luar.

2.Kebisingan

Kebisingan terjadi dikarenakan adanya sumber bising yang melalui media penghantar baik secara materi maupun udara, begitu juga manusia yang terkena dampak. Jam kerja pada PT. C59 adalah 8 jam/ hari, menurut OSHA (*Occupational Safety and Health Administration*) tingkat kebisingan yang diizinkan untuk durasi jam kerja 8 jam adalah 90 dBA. Nilai-nilai kebisingan yang terdapat pada bagian *finishing* maupun bagian departemen lainnya di pabrik tidak melebihi nilai yang telah diberikan OSHA. Oleh karena itu, tidak ada yang perlu dikhawatirkan dalam tingkat kebisingan.

3.Temperatur

Temperatur suatu ruangan bila melebihi batas kenyamanan dapat membuat dampak hal yang negatif pada pekerja. Pengukuran suhu temperatur pada setiap departemen dalam pabrik berbeda-beda. Temperatur yang paling tinggi ada pada bagian *press* dan sablon.

Sedangkan departemen yang lainnya memiliki temperatur yang cukup yaitu 27^{o} celcius.

4.Ventilasi

Ventilasi digunakan untuk mengatur pertukaran udara dari dalam gedung ke luar gedung tersebut. Ventilasi yang terlihat pada departemen produksi tidak terlalu banyak, tetapi cukup untuk digunakan sebagai tempat pertukaran udara. Ventilasi tersebut terletak pada bagian pinggiran atas departemen. Dengan demikian udara kotor dari dalam departemen tersebut sudah tidak ada lagi. Sedangkan ventilasi pada departemen bahan baku sudah cukup banyak dan sirkulasi aliran udara lebih lancar.

5.Radiasi

Pada PT. C59 tidak terdapat radiasi buruk yang dapat mengganggu pekerjaan pekerja ataupun mengakibatkan cedera yang buruk bagi pekerja.

6.Warna

Warna dinding yang terdapat pada tiap departemen pada pabrik PT. C59 sudah cukup terang yaitu berwarna putih. Tidak ada masalah terhadap lingkungan kerja ini. Pada bagian departemen yang lainnya pun warna tidak terlalu mengganggu kerja pekerja.

7.Bau-bauan

Bau-bauan yang terdapat pada perusahaan terutama pada departement bagian produksi tidak begitu menyengat. Tidak ada kegiatan produksi dan *finishing* yang mengakibatkan bau-bauan. Oleh karena itu tidak ada masalah terhadap lingkungan kerja ini. Bau-bauan yang melekat hanya terdapat pada bagian departemen obat sablon dan afdruk sablon.