

## **Wawancara dengan operator produksi**

JAM : 10.00 – 10.30

Tanggal : 30 Januari 2026

Jabatan ; operator produksi

*Tujuan: Memahami praktik kerja sehari-hari, pemahaman terhadap standar, dan kendala operasional dari perspektif pelaksana.*

### **Pemahaman Terhadap SOP dan Standar Kerja**

1. Sudah berapa lama Bapak/Ibu bekerja di bagian upper? Tugas utamanya apa saja?

Jawab : Sudah 10 tahunan, untuk tugas ini tergantung dengan artikel / model sepatu yang berjalan, biasanya saya handworker, seperti menempelkan felt, memasang stiffener, dan memasang busa.

2. Apakah pernah mendapat pelatihan khusus tentang standar kualitas atau cara kerja yang benar?

Jawab : Pelatihan standar kualitas biasanya diajarkan sejak pengenalan lingkungan kerja pada awal penerimaan karyawan. Dikenalkan bagaimana cara bekerja di perusahaan Indonesia, dimana setiap operasi dilengkapi dengan work instruction agar memudahkan operator mengerjakan jobnya. Dimana dalam work instruction/ show board tertera cara bekerja dan penjelasan detailnya. Misalnya dari mana mulai menjahit dan berhenti, berapa banyak jahit balik, dimana bagian yang dijahit dan berapa mm benang harus dipotong. Dan apabila akan jalan model sepatu baru maka akan diadakan pelatihan pada setiap operator oleh tim UAI. operator dikenalkan jobnya, dijelaskan dan diajarkan bagaimana mengerjakan bagian pekerjaannya sesuai dengan work instruction dan standarnya sehingga ketika model sepatu itu jalan di line operator tidak bingung tentang pembagian job dan paham apa yang dikerjakan. 2 tahun terakhir ini diadakan training berupa pemaparan ppt oleh penyaji ( team work study ) tentang standar kualitas di pt. X agar meningkatkan pemahaman pada karyawan produksi.

3. Bagaimana Bapak/Ibu tahu bahwa pekerjaan yang dilakukan sudah sesuai standar?

Jawab : Bila sudah sesuai dengan show board atau work instruction karena didalamnya dimuat cara bekerja dengan benar, apabila mengikutinya dengan benar maka produk akan bagus sesuai dengan kualitas yang diharapkan.

4. Apakah ada panduan tertulis atau instruksi kerja yang bisa dibaca saat bekerja?

Jawab : ya ada. Pada setiap bagian pada produksi upper setiap operasi memiliki instruksi kerja yang berada pada setiap mesin. Sehingga setiap operator memiliki satu instruksi kerja / work instruction ( show board )

5. Apakah Bapak/Ibu paham tentang pentingnya felt dalam sepatu?

Jawab : Felt pada dasarnya untuk menambah ketebalan sepatu sehingga nanti pada bagian pemasangan sol tidak terjadi pinching.

## Praktik Kerja Sehari-hari dan Kendala Operasional

1. Bisa diceritakan bagaimana proses kerja Bapak/Ibu sehari-hari, khususnya pada tahap pemasangan felt?

Jawab : Pada PT X indonesai ada beberapa bentuk felt yang biasanya digunakan pada area produksi upper. Ada yang berbentuk Panjang roll, ada yang sudah di cutting sesuai bentuk, dan ada yang dipotong kotak kecil kecil. Untuk kasusu missing felt ini bentuk yang digunakan adalah kotak keecil ini di tempelkan pada area seadpice sebelah stefener.

2. Berapa banyak produk yang harus diselesaikan dalam sehari? Apakah targetnya berat ?

Jawab : Jumlah target yang diselesaikan dalam satu hari tergantung dengan model sepatu yang sedang berjala di line. Bila model sepatu ini rumikt maka target perjamnya aka relative rendah, bila target relative tinggi maka model sepatunya tergolong simple. Rata rata biasanya yang brejalan di line saya sekitar 60m pasang perjam.

3. Apa saja kesulitan atau kendala yang sering dihadapi saat bekerja?

Jawab : Rata rata pekerja di PT X memiliki pengalamabn kerja di atas 3 tahun di X, namun untuk kesulitan yang dihadapi biasanya tergantung dari model sepatu yang dikerjakan, dan jenis material, material utama pada sepatu X adalah kulit damana kadang kondisi kulit terkadang rawan loose sehingga memerlukan perlakuan yang hati hati bila mengerjakan kulit yang sensitive. Kendala utama adalah target yang ti nggi dan jalnnya konveyer yang berkecapan tinggi pula sehingga menimbulkan dilema pada operator. Mengikuti work instruction dengan benar dan tepat serta lengkap atau menggunkan trik kecil untuk mengakalnya bahkan ada yang menghilangkan operasi agar mengurangi waktu yang digunakan untuk menghasilkan satu pasang upper sesuai dengan bagian jobnya. Karna terkadang pekerjaan yang rumit memerlukan banyak pergerakan dan memakan waktu sehingga akan mengalami penumpukkan, untuk mengurangi waktu maka terkadang operator berbuat sedikit nakal.

4. Menurut Bapak/Ibu, apa penyebab felt bisa terlewat atau terlupa dipasang?

Jawab : Karena target yang tinggi dan konveyer berjalan dengan cepat untuk mempercepat proses pengerjaan maka mengurangi operasi, yaitu tidak memasang felt. Apalagi felt yang dipasang kecil dan dianggap sepele dan tidaka kan ketahuan bila tidak dipasang.

5. Apakah pernah merasa tertekan karena harus mengejar target sehingga kualitas kurang diperhatikan?

Jawab : Iya merasa tertekan dengan target yang harus dikerjakan sehingga terkadang lalai dengan kualitas demi memenuhi kuantitas.

6. Bagaimana kondisi tempat kerja? Apakah pencahayaan, suhu, atau faktor lingkungan lain

jawab : mempengaruhi pekerjaan? Secara suhu panas namun, perusahaan memfasilitasi dengan kipas angin yang memadai dan sirkulasi udara yang baik serta pencahayaan, untuk factor lingkungan, terkadang spv akan marah marah bila terjadi penumpukan pada area tertentu dan para operator biasanya akan berusaha menghindari penumpukan dengan sedemikian rupa dan kerja sama team yang kuat dan saling memberikan support anat anggoa team.

### Interaksi dengan Tim QC dan Penanganan Kesalahan

1. Bagaimana hubungan Bapak/Ibu dengan tim QC? Apakah sering ada komunikasi?

Jawab : Tidak terlalu sering, komunikasi pada bagian qc pada konteks pekerjaan apabila ditemukan produk yang salah atau cara pengerjaan yang salah, mereka akan mengkomunikasikan kepada spv agar di follow up pada operator.

2. Bagaimana perasaan Bapak/Ibu jika produk yang dibuat ternyata ditemukan cacat oleh QC?

Jawab : Sedih , karena akan melakukan repair pada temuan tersebut dimana itu bukan hal mudah bila mengerjakan repair pada upper yang telah jadi bukan lagi picisan. Dan tidak menutup kemungkinan malah akan membuat rejek.

3. Apa yang terjadi setelah produk cacat ditemukan? Apakah ada teguran atau sanksi?

Jawab : Biasanya akan dilakukan teguran pada tahap pertama sebagai bentuk follow up untuk kelalaian atau kesalahan yang dibuat oleh operator, Dan dilakukan perbaikan. Apabila hal itu masih berulang atau kesalahan yang dilakukan berat maka akan dilakukan sanksi berupa pemberian warning atau sp.

4. Apakah Bapak/Ibu pernah dilibatkan dalam diskusi atau rapat terkait perbaikan kualitas?

Jawab : Ketika terjadi kesulitan maka operator akan mengkomunikasikan pada spv, apabila spv tidak dapat menangani hal itu maka akan dipanggilkan teknisi dan operator dapat memberikan pendapatannya untuk saran perbaikan.

5. Apakah ada masukan atau keluhan yang ingin disampaikan tapi belum ada kesempatan?

Jawab : Mungkin target jangan terlalu tinggi sekali agar operator dapat lebih aware dengan kualitas produk yang dikerjakan

### Saran Perbaikan dari Perspektif Operator

1. Menurut Bapak/Ibu, apa yang bisa dilakukan perusahaan untuk membantu operator menghindari kesalahan?

Jawab : Memberikan pelatihan yang lebih detail, dan apabila terdapat masalah dapat segera diselesaikan dengan cara yang relevan ,karena upper yang dikerjakan operator bukan satu dua pasang namun ratusan pasang setiap shift sehingga pemecahan masalah harus mempermudah operator, dan bila terdapat usulan dan keluhan operator tolong didengarkan

2. Apakah ada alat bantu, sistem peringatan, atau cara lain yang bisa membantu agar felt tidak terlewat?

Jawab : Ada cara yaitu bila operator yang bertanggungjawab memasang felt ini terlewat tidak memasang maka operator yang belakangnya harus mengingatkan agar tidak terlewatkan hal ini merupakan bentuk kerjasama dan kepedulian antara rekan kerja

3. Bagaimana pendapat Bapak/Ibu tentang pelatihan yang sudah diberikan? Apakah sudah cukup atau perlu ditambah?

Iya cukup, bila selama pelatihan operator mengalami kesulitan maka akan dikomunikasikan dengan baik serta diberikan solusi serta diajari dengan baik

4. Jika boleh memberikan saran, apa yang ingin diperbaiki dari sistem kerja saat ini?

Jawab : Sistem yang dijalankan sebenarnya sudah baik dan mengalami perkembangan setiap tahunnya agar tetap dapat mengendalikan kualitas produk dengan baik dan meminimalkan celah produk nonconformance. Mungkin sarannya target nya tolong ditinjau kembali apakah

relevan , memang target sudah ditinjau nam,u terkadang terdapat selisih , jadi di line targetnya agar tinggi dari workstudy