

Pembuatan dan Perbaikan *Modul Training* pada *Plant Secondary Processing* Departemen *Operation Training* di PT. X

Yongki Hadi¹, Debora Anne Yang Aysia²

Abstract: PT. X, one of the leading tobacco companies in Indonesia, needs competent and good quality of human resources to achieve their goal. PT. X has an Operation Training Department. This department is responsible to provide trainings for the operators, production technicians (prodtech), and mechanics. Therefore, training modules based on Best Training Practices (BTP) method is needed. There are four training modules that have been developed and three training modules that have been revised on the secondary processing plant. The four modules that have been developed were PACKER F Training Module for Operators, PACKER F Training Module for Prodtechs, PACKER F Training Module for Mechanics and MAKER M Training Module for Mechanics. The three modules that have been revised were Basic Training Module for Mechanics, MAKER P Training Module for Operator, and MAKER P Training Module for Prodtech. The training modules that were constructed will help training processes going well and improve the employees' performance.

Keywords: Best Training Practice, Training Module, Skill Knowledge Attitude

Pendahuluan

PT. X merupakan salah satu perusahaan rokok terbesar di Indonesia, yang memiliki beberapa macam *plant* produksi yaitu *plant primary processing*, *secondary processing* atau sigaret kretek mesin (SKM), dan sigaret kretek tangan (SKT). *Plant secondary processing* adalah *plant* yang memiliki fungsi untuk melinting tembakau, dan bahan lainnya dari *primary processing* menjadi batangan rokok serta melakukan proses pengepakan pada batangan rokok. Pekerja lantai produksi perlu mengikuti pelatihan secara khusus untuk mengoperasikan mesin-mesin produksi yang ada di *plant secondary processing*. Pelatihan (*training*) untuk pekerja lantai produksi diadakan oleh departemen *Operation Training*.

Departemen *Operation Training* memiliki fungsi untuk memberikan pelatihan bagi para operator, *production technician* (prodtech) dan mekanik. Metode pelatihan yang digunakan pada departemen *Operation Training* adalah metode *Best Training Practice* (BTP). Menurut Liangdono [1], *Best Training Practices* (BTP) adalah metode pengembangan dan pemberian *training* agar dapat memberikan *training* atau pelatihan yang efektif dan efisien.

Salah satu upaya untuk mendukung jalannya metode *Best Training Practice* (BTP) adalah dengan mengembangkan modul *training* bagi para pekerja. Adanya perkembangan teknologi dan permintaan dari perusahaan untuk memiliki mesin yang berkemampuan dan berteknologi yang lebih baik, membuat mesin bersifat dinamis. Beberapa bagian mesin dikembangkan sehingga kinerjanya menjadi lebih baik. Hal tersebut menyebabkan modul *training* yang sudah dibuat sebelumnya tidak sesuai dengan kondisi mesin yang ada, sehingga perlu dilakukan revisi atau perbaikan. Mesin baru di *plant secondary processing* juga belum memiliki modul *training*, sehingga perlu dibuat modul *training* yang memberikan panduan bagi pekerja untuk mengoperasikan mesin.

Tujuan penelitian ini adalah membuat modul *training* untuk mesin baru dan memperbaiki modul *training* lama agar sesuai dengan kondisi mesin saat ini. Pembuatan dan perbaikan modul *training* hanya pada mesin yang terdapat pada *plant secondary processing* dan berpedoman pada metode *Best Training Practice* (BTP).

Metode Penelitian

Tahap pembuatan modul *training* dimulai dengan mengumpulkan sumber informasi, lalu membuat dan menentukan *skill, knowledge, attitude* (SKA) apa saja yang diperlukan oleh seorang pekerja untuk melakukan pekerjaan tersebut. SKA ini nantinya akan menjadi dasar dari pembuatan modul *training*. SKA yang sudah dibuat selanjutnya akan diajukan kepada SME untuk memastikan

¹. Fakultas Teknologi Industri, Program Studi Teknik Industri, Universitas Kristen Petra. Jl. Siwalankerto 121-131, Surabaya 60236. Email: yongkiyadi@live.com, debbie@petra.ac.id

SKA tersebut sudah sesuai dengan kondisi di lapangan. SKA tersebut selanjutnya akan diprioritaskan berdasarkan tiga tingkatan yaitu *high*, *medium*, *low*. Langkah selanjutnya adalah membuat dan menentukan *task* berdasarkan pada SKA yang sudah dibuat sebelumnya. *Task* biasanya diambil dari SKA yang bersifat *skill*. *Task* yang sudah dibuat selanjutnya akan diklasifikasikan berdasarkan tiga level. Tahap pembuatan modul *training* dilakukan setelah SKA dan *task* yang sudah selesai dibuat.

Perbaikan modul *training* dimulai dengan memahami SKA modul *training* yang terdahulu., setelah itu melakukan pembahasan mengenai bagian yang direvisi dengan SME serta mengumpulkan sumber informasi dari *manual book* mesin, observasi lapangan dan wawancara dengan pihak SME. Tahap berikutnya adalah tahap revisi atau perbaikan pada modul *training* terdahulu. Modul *training* yang sudah dibuat dan direvisi selanjutnya akan dibuatkan *written test* dan *practical test* nya. Modul *training* yang sudah dibuat atau direvisi beserta *written test* dan *practical test* nya akan diperiksa oleh pihak SME dan manajer *Operation Training*, apabila masih terdapat kekurangan dan belum disetujui maka akan diperbaiki sampai disetujui oleh SME dan manajer *Operation Training*.

Hasil dan Pembahasan

Pekerja lantai produksi dalam mengoperasikan mesin-mesin di *plant secondary processing* perlu mengikuti pelatihan secara khusus. Terdapat tiga tingkatan pekerja lantai produksi yaitu operator, *production technician* (prodtech), dan mekanik. Level operator merupakan level paling dasar dari seorang pekerja lantai produksi. Level prodtech merupakan tingkatan yang lebih tinggi dari operator. Mekanik merupakan tingkatan paling tinggi pekerja lantai produksi. Salah satu sarana yang mendukung agar proses *training* dapat berjalan efektif adalah modul *training*. Modul *training* dapat memudahkan *trainer* dalam menyampaikan materi, serta memudahkan *trainee* untuk menerima materi *training*. Isi modul *training* untuk level operator, prodtech dan mekanik juga berbeda. Modul *training* untuk level operator lebih banyak berisi *knowledge* berupa teori dasar mengenai mesin tersebut dan hanya berisi sedikit *skill* yang berupa *Task Detail Sheet*. Modul level prodtech dan mekanik lebih banyak berisi tentang *skill*, sehingga sebagian besar modul berisi *Task Detail Sheet*. Pengetahuan dan teori mengenai mesin sudah didapatkan sebelumnya oleh prodtech dan mekanik saat berada di level operator.

Tahap Pembuatan Modul Training

Modul *training* baru akan dibuat pada mesin yang belum memiliki modul *training* sama sekali, apabila sudah terdapat modul *training* yang lama maka hanya perlu dilakukan revisi pada modul *training* tersebut. Modul *training* yang dibuat untuk *plant secondary processing* ada empat, yaitu Modul *Training* PACKER F Level Operator, Level Prodtech, Level Mekanik, dan Modul *Training* MAKER M Level Mekanik. Modul *training* yang dijadikan contoh dalam pembuatan modul *training* pada penelitian ini adalah Modul PACKER F Level Operator.

Pengumpulan Sumber Informasi

Tahap pembuatan modul *training* dimulai dengan mengumpulkan sumber informasi yang dapat bersumber dari *manual book* mesin, observasi lapangan, dan wawancara dengan pihak *Subject Matter Expert* (SME). Menurut PT. X [2], SME merupakan orang-orang yang ahli, kompeten dan berpengalaman di bidangnya untuk kebutuhan penentuan atau penilaian suatu pekerjaan.

Penentuan dan Pembuatan SKA

SKA merupakan kerangka dasar dalam pembuatan modul *training*. penentuan dan pembuatan SKA dilakukan dengan mendefinisikan secara jelas pengetahuan, keterampilan dan sikap apa saja yang diperlukan oleh seorang pekerja untuk melakukan pekerjaan tersebut.

Pengajuan SKA kepada SME

SKA yang telah didefinisikan selanjutnya akan diajukan kepada SME, untuk memastikan SKA yang telah dibuat memang sesuai dengan kondisi di lapangan

Pemberian Prioritas pada SKA

Tahap ini dilakukan setelah SKA disetujui oleh SME. SKA tersebut selanjutnya akan diprioritaskan berdasarkan tiga tingkatan yaitu *high*, *medium*, dan *low*. *High*, jenis SKA yang bersifat dasar, sering muncul dalam pekerjaan tersebut dan wajib dilakukan atau diketahui oleh seorang *trainee*. *Medium*, jenis SKA yang perlu diketahui atau dilakukan seorang *trainee* namun tidak perlu secara mendalam, dapat meningkatkan efisiensi kerja dan performa kerja apabila dapat dikuasai dengan baik oleh *trainee*. *Low*, jenis SKA yang sifatnya tidak wajib dan jarang atau tidak pernah digunakan dalam pekerjaan tersebut. Tabel 1 menunjukkan SKA yang sudah dibuat dan telah diprioritaskan.

Tabel 1. Contoh SKA PACKER F Level Operator

SKA	S	K	A	Prioritas
Mengetahui <i>Control Panel HLP 553</i>	√			H
Mengetahui <i>Control Panel Reservoir 743</i>	√			H
Mengetahui <i>Control Panel Wrapping 753</i>	√			H
Mengetahui <i>Control Panel Boxer Over Wrapper 413</i>	√			H
Memahami Perawatan Mesin	√			M
Memahami Interval Perawatan Mesin	√			M
Mampu Mengoperasikan <i>Main Switch</i>	√			H
Mampu Menyalakan <i>Power Supply</i> Mesin	√			H
Mampu Menyalakan Laser	√			L
Mampu Mengoperasikan <i>Bobbin Pivoting Device</i>	√			H

Penentuan dan Pembuatan Task

Tahap penentuan dan pembuatan *task* dilakukan dengan diskusi dan wawancara dengan pihak SME. *Task list* biasanya diambil dari *skill* yang terdapat pada SKA.

Pengklasifikasian Task

Task yang sudah selesai dibuat selanjutnya diklasifikasikan berdasarkan tiga level. Setiap *task* yang ada akan digolongkan untuk termasuk dalam kategori *task* level 1, 2, atau 3. Tabel 2 menunjukkan pengklasifikasian *task* level 1, 2 dan 3. Tabel 3 menunjukkan contoh *task* PACKER F Level Operator yang sudah dibuat dan sudah diklasifikasikan.

Tabel 2. Pengklasifikasian Task

Level 1	Level 2	Level 3
<i>Task</i> dijelaskan oleh <i>trainer</i>	<i>Task</i> dijelaskan oleh <i>trainer</i>	<i>Task</i> dijelaskan oleh <i>trainer</i>
<i>Task</i> didemonstrasikan oleh <i>trainer</i>	<i>Task</i> didemonstrasikan oleh <i>trainer</i>	<i>Task</i> tidak harus didemonstrasikan oleh <i>trainer</i>
Semua peserta <i>training</i> ikut mendemonstrasikan <i>task</i>	Sebagian atau salah satu peserta <i>training</i> ikut mendemonstrasikan <i>task</i>	
Dilakukan evaluasi atau tes kepada peserta <i>training</i>		

Tabel 3. Contoh Task PACKER F Level Operator yang Sudah Diklasifikasikan

SKA	Task Level
Mengoperasikan <i>Main Switch</i>	2
Menyalakan <i>Power Supply</i> Mesin	2
Menyalakan Laser	2
Mengoperasikan <i>Bobbin Pivoting Device</i>	2
Menyalakan <i>Vacuum</i>	2
Menyalakan <i>Blank Feed</i>	2
Mengisi <i>Cigarette Hopper</i>	2
Melakukan Pengisian Pertama <i>Cigarette Vanes</i>	2
Mengisi <i>Bobbin Reservoir</i>	2
Melakukan Pengisian Pertama <i>Foil</i>	2
Menyiapkan Proses Penyambungan <i>Foil</i>	2
Mengisi <i>Material Inner Frame</i> pada Mesin	2
Mengisi <i>Glue Pot</i>	2
Melakukan Pengecekan <i>Glue Jets</i> pada <i>Blank Unit</i>	2

Pembuatan Modul Training

SKA yang sudah dibuat pada tahap sebelumnya merupakan dasar dari pembuatan modul *training*. Modul *Training* PACKER F Level Operator terdiri atas beberapa bagian yaitu mulai dari *cover*, lembar revisi, daftar isi, *objective*, *lesson plan* atau *timeline training*, serta operasi dan fungsional mesin.

Tahap Revisi Modul Training Terdahulu

Perbaikan atau revisi juga dilakukan pada modul *training* yang sudah selesai dibuat sebelumnya, namun isinya tidak sesuai dengan kondisi mesin yang ada di *plant secondary processing* saat ini Modul *training* terdahulu yang direvisi untuk *plant secondary processing* ada tiga, yaitu Modul *Training* MAKER P Level Operator dan Level Prodtech serta Modul *Training Basic Mechanic*.

Pemahaman SKA Modul Training Terdahulu

Tahapan ini adalah tahap awal revisi modul yang bertujuan untuk memahami SKA beserta informasi mesin pada modul *training* terdahulu. Pemahaman mengenai SKA dan mesin yang akan direvisi akan mempermudah dalam pengerjaan revisi modul pada tahap yang berikutnya.

Pembahasan mengenai Bagian yang Direvisi

Bagian apa saja yang perlu dibenahi dan ditambahkan untuk melakukan revisi modul *training* akan dibahas oleh pihak SME. Tujuannya

agar pada tahap pengumpulan sumber informasi untuk bagian-bagian yang perlu direvisi berjalan dengan efektif.

Pengumpulan Sumber Informasi

Langkah berikutnya sama dengan langkah awal dalam pembuatan modul *training* yaitu dengan mengumpulkan sumber informasi dari *manual book* mesin, observasi lapangan, dan wawancara dengan pihak *Subject Matter Expert* (SME).

Revisi atau Perbaikan Modul Training Terdahulu

Informasi mengenai mesin yang telah didapatkan pada tahap sebelumnya akan digunakan untuk melakukan revisi modul *training* yang sudah selesai dibuat sebelumnya. Revisi atau perbaikan modul *training* dilakukan pada bagian modul *training* baik pada bagian isi maupun susunan modul *training*. Isi dan susunan modul *training* terdahulu yang sudah tidak sesuai dengan keadaan mesin saat ini akan diganti dengan informasi baru mengenai mesin.

Pembuatan Written Test dan Practical Test

Written test dan *practical test* merupakan tahapan setelah modul *training* selesai dibuat atau direvisi. *Written test* bertujuan untuk menguji *knowledge* yang dimiliki oleh seorang operator dan merupakan syarat kelulusan program *training*. *Practical test* bertujuan untuk menguji *skill* yang dimiliki oleh seorang operator dalam melakukan task tertentu dan merupakan syarat kelulusan program *training*. *Written test* dan *practical test* yang sudah dibuat akan diajukan kepada *Subject Matter Expert* (SME) dan manajer *Operation Training* bersamaan dengan modul *training* yang sudah dibuat atau direvisi.

Perbaikan Modul Training yang Dibuat maupun Direvisi beserta Writen Test dan Practical Test

Masukan dari SME dan manajer *Operation Training* berupa kekurangan dan kesalahan dalam modul *training* akan diperbaiki dalam tahap ini. Modul *training* akan terus dilakukan perbaikan sampai disetujui oleh SME dan manajer *Operation Training* bahwa keseluruhan modul sudah benar

Simpulan

Pembuatan modul *training* baru dilakukan pada mesin baru di *plant secondary processing* yang masih belum memiliki modul *training*. Revisi atau perbaikan juga dilakukan pada modul *training* lama yang kondisinya tidak sesuai dengan kondisi mesin saat ini. Modul *training* yang dibuat dan direvisi harus sesuai dengan metode *Best Training Practice* (BTP) agar memenuhi tujuan dari *Best Training Practice*, yaitu memberikan *training* yang efektif dan efisien.

Modul *training* yang efektif adalah modul yang berdasarkan *skill, knowledge, attitude* (SKA) sehingga disesuaikan dengan kebutuhan dari *trainee*. *Trainee* yaitu operator, prodtech dan mekanik memiliki tingkatan dan kebutuhan *training* yang berbeda satu sama lain. SKA yang ada diprioritaskan dan *task list* yang ada diklasifikasikan terlebih dahulu sebelum diajarkan kepada *trainee*. Tujuannya agar *training* tidak memuat materi yang tidak dibutuhkan oleh *trainee*, sehingga durasi dapat *training* dapat diminimalkan dan *training* berjalan dengan lebih efisien.

Daftar Pustaka

1. Liangdono, *Summary BTP Definition*. PT X, 2012
2. PT. X, *Best Practice*. Operation Training Conferebce Lisbon, 2001.