

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Kemasan merupakan suatu hal terpenting dalam industri manufaktur. Kemasan memiliki fungsi untuk melindungi produk dari benda asing dan juga sebagai alat pemasaran dan gambaran dari produk seperti merek/*brand*, logo, tanggal produksi, dan informasi lainnya. Kemasan itu sendiri memiliki bermacam-macam bentuk, ukuran, dan memiliki jenis yang bervariasi sesuai dengan kegunaannya. Kemasan tidak hanya digunakan untuk industri atau perusahaan yang besar, namun kemasan juga digunakan oleh banyak IKM untuk mengemas produk yang dihasilkannya. Kemasan yang digunakan oleh sejumlah IKM pun tidak kalah dari segi desain maupun kualitas dari kemasan yang dipakai oleh perusahaan besar.

Sarana pendukung yang dimiliki pemerintah untuk mendorong perkembangan IKM di daerah-daerah adalah dengan adanya Unit Pelaksana Teknis (UPT). UPT yang membantu IKM di daerah Yogyakarta dalam pembuatan kemasan adalah UPT Kemasan Jogja. UPT Kemasan Jogja berlokasi di Jalan Laksda Adisucipto KM 8,5 Maguwoharjo, Yogyakarta. UPT Kemasan Jogja merupakan Unit Pelaksana Teknis yang melayani pembuatan kemasan, seperti plastik kemasan makanan, kotak kemasan bakpia, kardus dan lain-lain. Dalam pelayanannya UPT Kemasan Jogja termasuk ke dalam perusahaan yang bergerak di bidang jasa. Sesuai dengan tujuan dari didirikannya UPT yaitu, untuk membantu dalam perkembangan IKM dengan menyediakan mesin-mesin untuk memproduksi kemasan. Maka dari itu, material yang digunakan dalam pembuatan produk kemasan di UPT Kemasan Jogja berasal dari kesepakatan antara UPT dan pelanggan. UPT akan memberikan bantuan untuk menyediakan atau mencarikan material yang sesuai jika diminta oleh pelanggan.

Bervariasinya jenis dan bentuk kemasan sekarang ini, memicu banyaknya variasi produk kemasan yang akan dihasilkan oleh UPT Kemasan Jogja. Sampai saat ini jumlah produk yang telah dihasilkan kurang lebih ada 100 jenis. Variasi produk yang cukup banyak menyebabkan perubahan *setting* mesin menjadi lebih sering. Sebagai contoh proses operasi untuk menyelesaikan satu pesanan dari pelanggan sejumlah 500 kotak kemasan souvenir memerlukan waktu sekitar 83 menit. Proses penyelesaian order kemasan souvenir dilakukan dengan menggunakan mesin *pond*, proses penyelesaian order terdiri dari proses *setting*

mesin dengan waktu *setting* awal sekitar 46:68 menit dan waktu *setting* dipertengahan proses sekitar 15:32 menit. Waktu proses untuk menyelesaikan 500 produk souvenir membutuhkan waktu sekitar 83:70 menit. Waktu *setting* pada mesin *pond* yaitu 50% dari total waktu penyelesaian (46 menit dari 83 menit) 500 produk kemasan souvenir.

Presetase yang cukup tinggi memakan total waktu yang diperlukan dalam penyelesaian order dipandang sebagai waktu yang terbuang, tidak produktif dan pemborosan. Penanggung jawab UPT mengeluhkan mengenai waktu *setup* pada mesin *pond* yang memiliki waktu lebih lama dari total waktu operasinya. Pengurangan waktu operasi, secara keseluruhan waktu yang tidak produktif itu dapat direduksi atau dikurangi sehingga waktu dapat digunakan untuk kegiatan yang lebih produktif dan diharapkan total waktu operasi semakin cepat atau mempercepat waktu penyelesaian.

Temuan bahwa total waktu *setting* mesin *pond* yaitu 50% dari total waktu penyelesaian dan keluhan mengenai proses *setting* yang cukup lama tersebut mengindikasikan bahwa UPT Kemasan Jogja memerlukan perbaikan *setup* mesin *pond*. Perbaikan waktu *setup* dapat dilakukan dengan menggunakan metode *Single Minute Exchange of Die* (SMED).

1.2. Rumusan Masalah

Keluhan-keluhan yang diungkapkan oleh operator dan pennggung jawab UPT mengenai waktu *setting* pada mesin *pond* yang lebih lama dibandingkan dengan waktu proses pembuatan produk. Usaha yang sebaiknya UPT lakukan adalah mereduksi waktu *setup* dengan memperbaiki pola kerja dari operator sehingga dapat menghilangkan aktivitas yang tidak diperlukan. Upaya perbaikan waktu *setup* juga dapat dilakukan dengan penggunaan suatu alat bantu untuk mempermudah dan mempercepat suatu pekerjaan.

1.3. Tujuan Penelitian

Kondisi proses *setting* pada mesin *pond* saat ini yang membuat waktu *setup* menjadi lama, maka perbaikan yang akan dilakukan pada proses *setting* mesin *pond* diharapkan dapat mencapai tujuan berikut.

- a. Mereduksi waktu *setup* pada proses *setting* mesin *pond* dengan mengusulkan perbaikan mesin dan rancangan alat bantu.

- b. Menghasilkan rancangan prosedur pola kerja untuk operator mesin *pond* agar mempersingkat waktu *setting* pada mesin *pond*.

1.4. Batasan Masalah

Adanya beberapa batasan masalah untuk menghindari meluasnya bahasan dalam proses mereduksi waktu *setting* pada mesin *pond* adalah sebagai berikut.

- a. Penelitian dibatasi pada departemen mesin *pond*.
- b. Penelitian dilakukan dari bulan Oktober 2018 sampai Desember 2018 untuk mengetahui kondisi umum dari UPT dan mengurus perizinan ke BPTTG. Pengambilan data dilakukan pada bulan Mei 2018 sampai 24 Juni 2019.
- c. Penelitian dibatasi pada proses *setup* mesin yang dilakukan oleh satu operator pada satu mesin yaitu mesin *pond* dua dengan pembuatan dua produk yaitu Kotak Bakpia dan Kotak Kado.
- d. Perbandingan waktu *setup* yang dilakukan sebelum dan setelah perbaikan metode *setup* dilakukan dengan mengasumsikan sesuai hasil observasi dengan operator dan penanggung jawab dari UPT Kemasan Jogja.
- e. Perbaikan metode *setup* yang dilakukan akan diusulkan kepada penanggung jawab UPT Kemasan Jogja dan akan digunakan oleh operator pada departemen mesin *pond*.
- f. Perbaikan metode *setup* yang akan dilakukan berfokus pada aktivitas *setup* awal mesin.