

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Usaha Menengah, Kecil, dan Mikro (UMKM) adalah usaha produktif milik orang perseorangan dan/atau badan usaha perorangan yang memenuhi kriteria Usaha Mikro sebagaimana diatur dalam UU Nomor 20 Tahun 2008. UMKM bergerak dalam berbagai bidang seperti bidang pangan, peternakan, dan industri. UMKM di Indonesia didukung secara penuh oleh negara sehingga perkembangannya pun mengalami peningkatan setiap tahunnya. Berdasarkan data yang dihimpun dari BAPPEDA Daerah Istimewa Yogyakarta pada tahun 2020 terdapat 188.033 unit usaha mikro, 58.980 unit usaha kecil, dan 30.664 unit usaha menengah. Jumlah tersebut mengalami peningkatan 1% hingga 2% dari tahun sebelumnya. Salah satu bentuk dukungan yang diberikan adalah dengan mendirikan Balai Pengembangan Teknologi Tepat Guna (BPTTG) untuk membantu menyelesaikan permasalahan UMKM terkait Alat Teknologi Tepat Guna (ATG). Saat ini, BPTTG terbagi menjadi dua Seksi Kerja yaitu Seksi Rekayasa dan Produksi dan Seksi Pengembangan dan Layanan Kemasan dan Produk Kulit.

BPTTG Seksi Rekayasa dan Produksi memiliki tugas pokok dan fungsi (tupoksi) untuk melakukan pengembangan, pengkajian, rekayasa, hingga produksi ATG. Tidak hanya memproduksi ATG, Seksi Rekayasa dan Produksi juga melayani jasa layanan perbengkelan, logam, perak, dan kayu. Dengan tupoksi tersebut, Seksi Rekayasa dan Produksi berfokus kepada pelayanan pembuatan ATG dan jasa perbengkelan kepada konsumen dan tidak berfokus kepada keuntungan yang didapatkan. Seksi Rekayasa dan Produksi terbagi menjadi dua Unit Pelaksana Teknis (UPT) yaitu UPT Kusumanegara atau *Workshop* Kusumanegara dan UPT Ragam Metal atau *Workshop* Ragam Metal. Penelitian akan berfokus membahas mengenai permasalahan yang ada di *Workshop* Kusumanegara.

Pada 13 September 2019, dilakukan kunjungan ke kantor utama BPTTG yang bertempat di *Workshop* Kusumanegara dengan agenda pengenalan lingkungan dan profil dari BPTTG. Dalam proses pengenalan tersebut juga dilakukan kegiatan pengamatan lingkungan kerja di *Workshop* Kusumanegara. Melalui pengenalan lingkungan dan profil BPTTG diketahui bahwa pada *Workshop* Kusumanegara terdapat dua regu kerja yang menggunakan seluruh mesin pada lantai produksi. Prosedur kerja yang digunakan adalah apabila ada pesanan masuk maka pesanan

tersebut diterima oleh Bidang Rekayasa dan didiskusikan untuk menentukan model, spesifikasi, dan biaya. Setelah Bidang Rekayasa membuat rancangan model ATG dan spesifikasi lainnya, kemudian diberikan kepada Pimpinan BPTTG untuk meminta persetujuan. Ketika Pimpinan BPTTG telah menyetujui maka akan terbit Surat Perintah Kerja (SPK) yang dijadikan dasar pengerjaan ATG oleh pekerja. Urutan prioritas pembagian kerja yang pertama adalah urutan keahlian lalu kekosongan regu kerja. Apabila kedua regu kerja dalam keadaan menganggur (*idle*) maka pembagiannya didasarkan pada urutan keahlian, tetapi apabila salah satu regu sedang bekerja maka pekerjaan diberikan kepada regu yang menganggur. Pesanan yang masuk secara tidak menentu menyebabkan baik pekerja maupun mesin mengalami *idle* untuk waktu yang tidak menentu. Hasil pengamatan lainnya adalah terdapat baik gejala maupun masalah yang harus segera diselesaikan. Hasil pengamatan tersebut kemudian dicatat untuk selanjutnya didiskusikan dengan pihak BPTTG.

Hasil pengamatan tersebut tidak dapat diangkat menjadi masalah apabila pihak pelaksana tidak menganggap hal tersebut sebagai masalah maka dari itu perlu dilakukan diskusi dengan pihak pelaksana terkait hasil pengamatan. Pertemuan kedua berlangsung pada 23 September 2019 dengan agenda mendiskusikan hasil pengamatan sebelumnya. Hasil yang didapatkan adalah bahan baku dan *scrap* yang tidak tertata di lantai produksi, mesin yang tidak dapat bekerja secara optimal, pengadaan bahan baku yang belum memiliki standar, dan target produksi yang tidak tetap. Hasil yang didapatkan dapat dikategorikan sebagai kepentingan internal sedangkan pada kenyataannya juga terdapat kepentingan eksternal yang dapat mempengaruhi pengambilan keputusan pihak internal. Kepentingan eksternal yang ditemui adalah proses penyelesaian ATG melebihi waktu yang dijanjikan karena proses inspeksi yang membutuhkan waktu lama dan terdapat beberapa pesanan yang ditolak karena kekurangan sumber daya pada waktu tersebut. Kekurangan sumber daya yang dialami dapat disebabkan oleh kekurangan bahan baku maupun kekurangan operator karena seluruh operator telah menerima pekerjaan.

Hasil diskusi tanggal 23 September 2019 dianalisis lebih lanjut untuk dapat memisahkan gejala dan masalah yang ditemukan. Berdasarkan Kamus Besar Bahasa Indonesia, gejala merupakan keadaan yang menjadi tanda-tanda akan timbulnya sesuatu sedangkan sesuatu yang harus diselesaikan disebut sebagai masalah. Berdasarkan pengertian dari KBBI tersebut, bahan baku dan *scrap* yang

tidak tertata di lantai produksi serta target produksi yang tidak tetap dikategorikan sebagai gejala. Kedua temuan tersebut dikategorikan sebagai gejala karena kedua temuan tersebut merupakan tanda akan masalah baik yang sudah terjadi maupun yang baru akan terjadi. Kemudian dua temuan lainnya yaitu mesin tidak dapat bekerja secara optimal dan pengadaan bahan baku belum memiliki standar dikategorikan sebagai masalah. Gejala yang sudah ditemukan kemudian dianalisis untuk menemukan masalah yang akan muncul, sedangkan untuk masalah yang sudah ditemukan dilakukan analisis untuk menemukan penyebab beserta gejala yang mendukung.

Hasil analisis atas gejala dan masalah tersebut kemudian didiskusikan lebih lanjut bersama rekan peneliti untuk menentukan yang dapat dikerjakan sesuai dengan blok-blok topik. Pada penelitian ini, gejala terpilih adalah target produksi yang tidak tetap. Gejala tersebut menyebabkan munculnya masalah yaitu tidak tercapainya peningkatan hasil produksi tahunan sedangkan terdapat harapan peningkatan hasil produksi tahunan minimal 10% dari tahun sebelumnya. Target produksi memiliki kaitan erat dengan penilaian permorfansi Workshop Kusumanegara. UPT atau workshop didirikan tanpa mementingkan keuntungan yang didapatkan maka parameter yang dapat digunakan untuk menilai performa adalah hasil produksi yang meningkat. Hasil penilaian performansi memiliki kaitan erat dengan anggaran yang diberikan oleh pihak pemerintah daerah. Apabila penilaian mendapatkan nilai baik dimana hasil produksi mengalami peningkatan maka anggaran yang diberikan dapat ditingkatkan, begitupun sebaliknya. Anggaran yang diterima tidak hanya digunakan untuk melakukan pengadaan bahan baku guna memenuhi pesanan tetapi juga untuk melakukan perawatan dan kegiatan operasional lainnya. Berdasarkan hal tersebut maka penting untuk memastikan bahwa hasil produksi mengalami peningkatan setiap tahunnya. Untuk memastikan bahwa hasil produksi telah meningkat maka target produksi perlu ditetapkan dengan pasti.

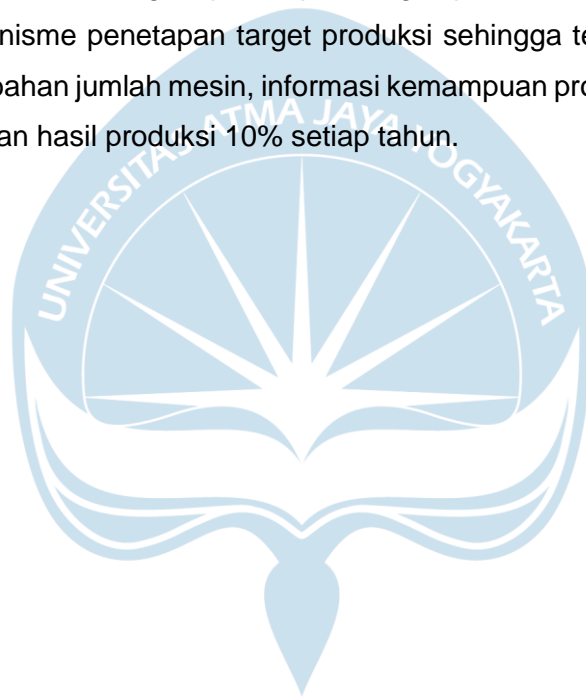
Setelah dilakukan wawancara lebih lanjut dapat disimpulkan bahwa BPTTG tidak dapat menetapkan target produksi tahunan karena tidak tahu akan kemampuan produksi yang dimiliki. Ketidaktahuan akan kemampuan yang dimiliki juga berdampak pada proses pengadaan mesin. Hingga saat ini, proses pengadaan hanya terbatas pada pertimbangan umur mesin maka melalui penelitian ini diharapkan dapat dijelaskan mengenai pertimbangan terkait penambahan jumlah mesin. Melalui penelitian juga diharapkan dapat dijelaskan mengenai kemampuan produksi yang dimiliki.

### **1.2. Perumusan Masalah**

Setiap tahunnya BPTTG memiliki target untuk melakukan peningkatan hasil produksi minimal sebesar 10%, tetapi target tersebut tidak dapat tercapai karena pada praktiknya BPTTG tidak dapat secara konsisten memenuhi target tersebut. Salah satu gejala dari ketidakmampuan memenuhi peningkatan hasil produksi adalah tidak dapat menetapkan target produksi tahunan yang disebabkan oleh ketidaktahuan akan kemampuan produksi yang dimiliki.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Tidak dapat menetapkan target produksi menjadi gejala dari masalah yang dimiliki BPTTG yang terkait dengan penetapan target produksi. Oleh sebab itu perlu tersedia mekanisme penetapan target produksi sehingga terdapat pertimbangan terkait penambahan jumlah mesin, informasi kemampuan produksi sesungguhnya, dan peningkatan hasil produksi 10% setiap tahun.



#### 1.4. Batasan Masalah

Berdasarkan observasi awal ditemukan dua gejala beserta dua masalah. Gejala yang ditemukan yaitu bahan baku dan scrap yang tidak tertata rapi serta target produksi yang tidak tetap. Kemudian masalah yang ditemukan adalah mesin yang tidak dapat bekerja secara optimal dan pengadaan bahan baku belum memiliki standar. Target produksi memiliki kaitan erat dengan penilaian performansi karena workshop yang tidak berfokus pada keuntungan yang dihasilkan maka penilaian didasarkan pada peningkatan hasil produksi. Apabila hasil produksi mengalami peningkatan setiap tahunnya maka performa yang dimiliki BPTTG akan dinilai baik. Berdasarkan penilaian tersebut maka peningkatan hasil produksi tahunan menjadi salah satu hal yang ingin dicapai oleh BPTTG tetapi peningkatan hasil produksi tahunan tidak dapat terlaksana apabila target produksi tahunan tidak ditetapkan. Target produksi menjadi *tools* yang digunakan untuk memastikan bahwa hasil produksi meningkat setiap tahunnya.

Dalam menyediakan mekanisme penetapan target produksi terdapat beberapa batasan masalah supaya saran yang diberikan dapat dilaksanakan dengan optimal. Batasan tersebut adalah sebagai berikut.

- a. Pada BPTTG terdapat pengerjaan jasa perbengkelan dan pembuatan ATG, sementara fokus pembahasan pada tugas akhir ini adalah pembuatan ATG.
- b. Data produksi yang digunakan terbatas pada data produksi pembuatan mesin ATG bulan Januari 2015 hingga bulan Desember 2019.
- c. Proses observasi dilakukan pada bulan September 2019 hingga bulan April 2021.
- d. Penelitian dilakukan dengan cara melakukan observasi melalui wawancara dengan pihak BPTTG dari bidang produksi dan bidang rekayasa.
- e. Pada perhitungan kapasitas diasumsikan jika perhitungan hanya mencakup satu jenis barang.
- f. Pada perhitungan kapasitas diasumsikan pekerjaan di rantai produksi dilakukan secara berurutan atau satu order dalam satu waktu.