

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Niko Frame yang bertempat di Jalan Brigjen Katamsa No.230, Keparakan, Kecamatan Mergangsan, Kota Yogyakarta, Daerah Istimewa Yogyakarta. Niko Frame ini merupakan salah satu usaha keluarga yang didirikan oleh Bapak Agus Lianto pada tahun 2012. Sekarang Niko Frame ini sudah memiliki 19 karyawan toko dengan jam kerja setiap hari senin hingga sabtu pada jam 08.00 hingga 20.00, sedangkan dengan karyawan produksi memiliki karyawan sebanyak 6 orang dengan hari kerja Senin hingga Sabtu pada jam 08.00 hingga 17.00. Pada penelitian ini lebih dikhususkan pada bagian Produksi pada Niko Frame. Pada Niko Frame untuk ukuran pigura standar terdapat 13 macam ukuran yang berbeda dengan part penyusun pigura ini seperti batang pigura, kaca, mdf, tali, paku dan plastik sebagai kemasan dari pigura tersebut.

Untuk target produksinya sendiri dari Niko Frame ini tidak memberikan target produksi dengan angka pasti dikarenakan jumlah produksi yang dihasilkan berdasarkan ukuran dan tingkat dari keramaian pembeli retail. Dikarenakan keterbatasan fasilitas produksi tersebut, maka proses distribusi bahan baku juga masih dilakukan secara manual, sehingga membutuhkan waktu yang cukup lama untuk penurunan bahan bakunya. Namun untuk distribusi barang jadi dari tempat produksi ke toko sudah menggunakan mobil avanza sebagai transportasinya, biasanya dilakukan setiap hari di akhir jam kerja. Namun dikarenakan kapasitas dari mobil tersebut hanya memuat maksimum 20 dus yang 1 dusnya berisi 13 sehingga apabila jumlah angkut lebih dari muat maksimum maka dilakukan 2 – 3 kali pengangkutan, dikarenakan keterbatasan transportasi yang ada.

Dalam perawatan mesin yang digunakan dilakukan secara rutin setiap hari selesai kerja dilakukan pembersihan mesin dari residu atau *scrap* sisa potongan, namun untuk area kerjanya sendiri dibersihkan tidak dengan jadwal pasti, sehingga apabila sudah terlihat sangat kotor dan berantakan baru dibersihkan. Untuk keluhan dari pekerja dalam pelaksanaan produksi normal tidak ada keluhan karena memang pekerja diberikan jam istirahat dan kebebasan pada saat jam produksi seperti minum dan rokok pada saat pelaksanaan produksi. Namun keluhan yang terjadi itu biasa disuarakan oleh pekerja adalah kelelahan fisik pada saat distribusi bahan baku dari truk ke gudang penyimpanan bahan baku.

Dikarenakan masih manual, sehingga pekerja harus menurunkan kaca dari truk pemasok dengan jumlah yang banyak dan cukup berat.

Waktu produksi 1 frame dengan ukuran standard dapat mencapai 10 menit dari awal pemotongan hingga proses packing. Hal ini belum menutup kemungkinan apabila terdapat frame yang kurang rapi, sehingga harus dirapikan terlebih dahulu sebelum masuk pada bagian packing. Hal ini berpengaruh terhadap efisiensi dari tiap departemen khususnya departemen *Quality Control* yang dimana pekerja harus melakukan pengecekan dan sortir terhadap frame yang hasil sambungannya kurang rapi. Sehingga sering juga terjadi penumpukan barang pada departemen ini, karena proses penambalan bagian sambungan yang kurang rapi itu cukup memakan waktu sekitar 5 – 10 menit.

Dalam perencanaan produksinya Niko Frame ini menerapkan sistem *make to stock* namun tidak menutup kemungkinan ada konsumen yang request dan bisa dibuatkan custom ukuran sesuai dengan permintaan. Namun dalam custom ini mengganggu jalannya produksi dikarenakan harus melakukan setup mesin lagi menyesuaikan ukuran custom. Berdasarkan data mingguan, pelanggan yang meminta custom ini tidak lebih dari 10 setiap harinya. Kemudian dari Niko Frame ini sendiri memang tidak ada target produksi per harinya dikarenakan jumlah dari produksi itu dipengaruhi oleh ukuran yang diproduksi pada hari itu. Namun untuk tingkatan produktivitas apabila ukuran standar maksimal produksi dapat mencapai 200 frame per harinya. Sehingga apabila dalam seharinya ingin mencapai 200 frame dengan 8 jam kerja dan 6 karyawan maka setiap 1 jam pekerja dapat menghasilkan paling sedikit 5 frame.

Berdasarkan hasil survei dan observasi, sering ditemukan permasalahan terkait produksi yang tidak mencapai target maupun maksimal produksi dalam kurung waktu 1 minggu sebanyak 2-3 kali dan sangat sering terjadi pada hari Senin karena setiap hari senin ada 1 hingga 2 pekerja yang tidak masuk sehingga dapat mengakibatkan tidak tercapai target produksi atau kurang dari 200 frame pada hari tersebut. Adapun beberapa masalah lain yang teridentifikasi yang menyebabkan gangguan pada produksi dan tidak produktifnya produksi. Yang pertama adalah terkait masih manualnya pemindahan barang khususnya raw material kaca, sehingga apabila pada hari tersebut *supplier* kaca datang, maka produksi akan berhenti dan pekerja diarahkan untuk melakukan penurunan kaca dari truk ke tempat penyimpanan, proses ini dapat memakan waktu hingga 2.5 jam dan dalam 1 bulan dapat dilakukan pemasokan sebanyak 2x. Kemudian permasalahan

berikutnya yang teridentifikasi adalah dekatnya departemen pemotongan MDF dengan tempat penyimpanan kaca, dikarenakan pada saat melakukan pemotongan MDF itu *scrab* berterbangan dan mampu menempel pada kaca, sehingga pada saat kaca akan digunakan harus dibersihkan terlebih dahulu, sehingga membutuhkan waktu untuk membersihkan sekitar 5 menit dan tenaga yang lebih.

Selanjutnya adalah permasalahan terkait ketertiban pekerja dalam menggunakan *tools* yang ada, sehingga rak penyimpanan tidak tersusun dengan rapi dan pada saat pekerja ingin mencari tools yang akan digunakan membutuhkan waktu untuk mencari barang tersebut di rak dan mengganggu jalannya produksi. Pada pengamatan yang dilakukan, tools yang sering hilang adalah tools yang berukuran kecil seperti alat pemotong kaca yang hanya berukuran seperti pensil, sehingga apabila tidak dikembalikan pada tempat penyimpanannya dapat mengakibatkan kesulitan mencari pada saat ingin dibutuhkan. Selain itu permasalahan yang sangat mengganggu produksi adalah adanya pekerja yang tidak masuk pada saat jam kerja. Hal ini tentu menjadi pengaruh besar terhadap produksi karena berkurangnya 1 tenaga kerja. Dan adanya penggunaan 1 area kerja pada 2 departemen yang berbeda yaitu departemen Kaca dan Assembly yang dimana menggunakan 1 area kerja saja. Hal tersebut dapat menimbulkan waste menunggu, sehingga apabila proses kaca belum selesai maka tidak bisa dilakukan perakitan.

1.2. Pemetaan Masalah

Dalam pemetaan dan penelusuran Akar Masalah, penulis melakukan observasi dan wawancara terhadap 3 *stakeholder* yang di antaranya adalah Pemilik dari Niko Frame, kepala produksi dan 3 pekerja pada departemen pemotongan kaca, pemotongan frame dan finishing. Tujuannya dilakukan observasi dan wawancara dengan *stakeholder* ini untuk meninjau masalah agar lebih detail dan dapat menemukan data yang cukup untuk dilakukan analisis terkait akar masalah yang terjadi. Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan dengan Pemilik dari Niko Frame mendapatkan permasalahan kurang tertibnya pekerja seperti adanya pekerja yang tidak masuk kerja sehingga berpengaruh dengan kondisi produksi yang ada. Kemudian pemilik juga ingin setiap pekerja difokuskan dengan departemen masing-masing sehingga lebih fokus dan memiliki target produksi setiap pekerjanya, dan hal lain yang sering mengganggu jalannya produksi adalah pencarian tools yang hilang pada saat ingin digunakan sehingga menimbulkan terhambatnya jalan produksi. Selain itu transportasi yang digunakan untuk pengangkutan frame jadi juga masih menggunakan kendaraan pribadi, sehingga keterbatasan dalam kapasitas pengangkutan. Sehingga apabila pada hari itu dilakukan produksi dengan frame yang besar maka harus dilakukan pengulangan 2-3 kali untuk pengangkutannya. Keinginan dari pemilik adalah bisa meningkatkan produktifitas dan target produksi harian agar maksimal.

Kemudian hasil dari observasi yang dilakukan dengan 3 pekerja, berawal dari pekerja yang berada di departemen pemotongan kaca adalah kurangnya fasilitas produksi, sehingga pada saat penurunan kaca masih dilakukan secara manual dan membuat waktu produksi terhambat hingga 2.5 jam untuk sebuah pengangkutan, selain itu juga tempat penyimpanan tools khusus untuk yang berukuran kecil belum tersedia dan masih bergabung dengan tools lainnya dalam sebuah rak dan pekerja yang tidak tetap dalam departemen tersebut sehingga menyebabkan tools menjadi sering hilang atau kesulitan dalam mencari apabila ingin digunakan karena digunakan oleh beberapa pekerja, kemudian dari pekerja pada departemen finishing lebih ingin tidak difokuskan di departemen – departemen yang ada sehingga bisa saling membantu apabila ada pekerjaan yang menumpuk dan lebih ringan untuk beban kerjanya, karena pada departemen finishing ini terdapat pekerjaan yang rangkap seperti pengecekan dan penambalan frame yang kurang rapi dikarenakan masih kurangnya job yang seharusnya dilakukan pada departemen lainnya. Terakhir adalah dari departemen pemotongan, yang sering

kesulitan mencari frame untuk yang ukuran custom karena frame tersebut tidak memiliki tempat khusus sehingga terjadi sebuah penumpukan, dan membutuhkan waktu sekitar 10 menit untuk mencari frame yang ukurannya cukup dan motif yang sama.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, maka permasalahan yang menjadi perhatian adalah tidak maksimalnya capaian produksi harian pada Niko Frame, hal tersebut disebabkan oleh beberapa faktor seperti banyaknya *waste* pada produksi, tidak adanya pembagian departemen pekerja, banyaknya tumpukan barang, dan kurang disiplinnya pekerja. Kemudian perusahaan ingin meningkatkan capaian produksi yang awalnya rata – rata produksi sebesar 175 frame per hari menjadi 200 frame per hari atau peningkatan sebesar 15%.

1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk memaksimalkan produksi per harinya sehingga dapat meningkatkan produktivitas dan rata-rata capaian produksi di Niko Frame dapat meningkat.

1.5. Batasan

Batasan masalah yang dirumuskan ini bertujuan untuk membatasi ruang lingkup penelitian agar penelitian dapat terfokus dan apa yang dirancang dapat tercapai.

1. Dikarenakan keterbatasan waktu, penelitian ini dilakukan pengambilan data dalam jangka waktu 3 hari dengan mengambil sampel pada produksi terbanyak di bulan sebelumnya karena tidak bisa melakukan sampling waktu secara menyeluruh.
2. Usulan yang diberikan pada penelitian ini disesuaikan dengan kondisi area produksi pada Niko Frame.
3. Dalam pelaksanaan perbaikannya, tidak ada penambahan area produksi, tenaga kerja dan alat material handling di Niko Frame.
4. Proses pengambilan data dilaksanakan dari bulan September hingga bulan April.