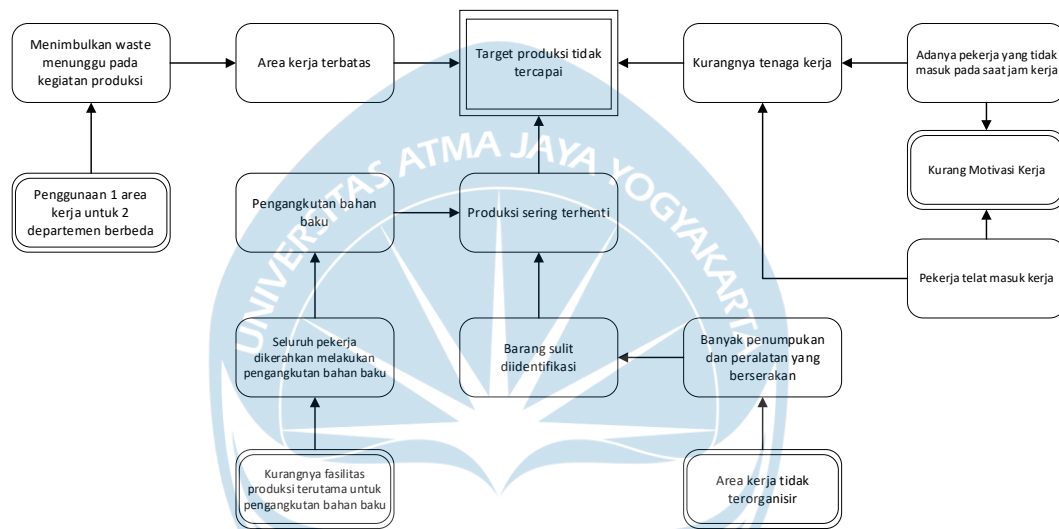


BAB 3

PENGEMBANGAN DAN PEMILIHAN ALTERNATIF SOLUSI

3.1. Penelusuran Masalah

Dalam melakukan penelusuran masalah pada Niko Frame yang melibatkan 3 *stakeholders* untuk melakukan penelusuran masalah terkait sering tidak tercapainya target produksi pada Niko Frame ini. Kemudian melakukan pemetaan masalah untuk menemukan akar masalah yang terjadi dengan menggunakan *Interrelationship Diagram* (IRD) yang dapat dilihat pada Gambar 3.1.



Gambar 3.1. Interrelationship Diagram Niko Frame

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara yang dilakukan didapatkan 3 akar permasalahan yang menghambat jalannya produksi sehingga target produksi harian tidak tercapai yang di antaranya adalah kurangnya motivasi pekerja sehingga menyebabkan pekerja sering telat masuk kerja dan tidak masuk kerja pada hari kerja. Kemudian tidak adanya label maupun tempat penyimpanan peralatan sehingga menyebabkan barang sulit diidentifikasi karena peletakan yang kurang rapi dan tidak terorganisir. Selain itu kurangnya fasilitas produksi yang diberikan perusahaan kepada pekerja juga berpengaruh terhadap terhambatnya sebuah produksi khususnya apabila ada bahan baku yang datang. Sehingga seluruh pekerja harus dikerahkan untuk mengangkut bahan baku tersebut dan produksi tidak dapat berjalan. Dari beberapa permasalahan yang ditemukan melalui observasi dan wawancara yang dilakukan, dilanjutkan dengan diskusi

dengan perusahaan untuk menentukan solusi yang dapat diperbaiki dan yang tidak dapat diperbaiki. Hasil dari diskusi tersebut dapat dilihat pada Tabel 3.1.

Tabel 3.1. Hasil Diskusi dengan Stakeholder

Masalah	Alternatif Solusi	Dapat dilakukan	Tidak dapat dilakukan
Kurang motivasi kerja	Penghargaan / Reward	v	
Area Kerja tidak terorganisir dengan baik	Pengoptimalan Area Produksi	v	
Kurang Fasilitas Produksi	Penambahan fasilitas Produksi		v
Area Kerja Terbatas	Penambahan Area kerja		v

Berdasarkan hasil diskusi yang dilakukan dengan perusahaan, didapatkan alternatif solusi yang sudah disetujui adalah pemberian penghargaan pada pekerja dengan syarat tertentu yang harus dipenuhi dan melakukan pengoptimalan area produksi untuk meminimasi waste yang terjadi. Sehingga diharapkan area kerja dapat lebih terorganisir. Dikarenakan keterbatasan dana maka untuk fasilitas produksi yang dikeluhkan oleh pekerja belum dapat diberikan solusinya dalam waktu dekat, namun hal tersebut akan menjadi catatan penting oleh perusahaan apabila ingin melakukan perbaikan kembali. Kemudian pada area kerja juga tidak ada penambahan departemen atau area kerja, hal tersebut dikarenakan keterbatasan lahan yang dimiliki oleh Niko Frame, sehingga tidak memungkinkan untuk dilakukan penambahan area kerja dalam waktu dekat.

3.2. Pengembangan Alternatif Solusi

Berdasarkan penelusuran masalah dan hasil diskusi dengan pemilik, didapatkan akar masalah yang akan diperbaiki untuk meningkatkan capaian produksi harian yang awalnya rata-rata produksi 175 frame menjadi 200 frame. Oleh karena itu dilakukan pengembangan alternatif solusi yang dapat dilihat pada Tabel 3.2.

Tabel 3.2. Alternatif Solusi

Aspek	Alternatif Solusi
Penghargaan (Reward)	Memberikan penghargaan pekerja dengan standar tertentu untuk meningkatkan motivasi kinerja dari pegawai. (Irawan dkk, 2020).
	Perusahaan perlu memperhatikan kualitas dari SDM dengan memperhatikan motivasi dan pemberian intensif diharapkan mampu meningkatkan kinerja pekerja. (Amalia dkk, 2023)
Pengoptimalan Area Kerja	Memperbaiki area kerja untuk meningkatkan efisiensi dan mengurangi pemborosan tempat akibat penumpukan barang yang tidak dibutuhkan pada produksi. (Soesilo, 2017)
	Menjaga kebersihan area kerja sehingga terhindar dari sisa-sisa material sehingga dapat menghindari penumpukan dari sisa-sisa raw material yang sudah tidak dibutuhkan. (Reza. M dan Azwir. H. H., 2019).
Meminimasi waste	Mengurangi pemborosan waktu dengan menambah pekerja, melakukan pengawasan dan memberikan pelatihan pada pekerja (Ristyowati T., dkk 2017)
	Meningkatkan Efisiensi dan menurunkan lead time dengan memperhatikan pemborosan yang terjadi pada aktivitas produksi (Andri dkk, 2018)

Pada Tabel tersebut didapatkan 3 alternatif solusi, yang pertama adalah mengenai penghargaan. Pada alternatif solusi ini memberikan solusi pada permasalahan masih banyaknya pekerja yang telat masuk kerja dan tidak masuk kerja. Pemberian penghargaan ini diharapkan mampu meningkatkan motivasi pekerja agar mampu memberikan yang terbaik pada perusahaan. Kemudian alternatif solusi pada pengoptimalan area kerja ini dikarenakan area kerja yang masih berantakan dan tidak terorganisir dengan baik. Hal ini dapat dilihat dari masih banyaknya tumpukan pada area kerja, terdapat barang-barang yang tidak diperlukan pada produksi dan mampu menghambat kegiatan produksi berlangsung. Sehingga perlu dilakukan pengoptimalan area kerja agar lebih terorganisir. Kemudian alternatif solusi meminimasi waste digunakan untuk

melakukan identifikasi terkait waste khususnya pada waktu produksi. Hal tersebut dilakukan untuk meningkatkan produktifitas perusahaan agar mampu meningkatkan hasil produksi dengan memperhatikan waste-waste yang muncul pada kegiatan produksi dan mengurangnya.

3.3. Pemilihan Solusi

Berdasarkan alternatif solusi yang ada tersebut kemudian dilakukan diskusi dari pihak perusahaan dan dengan mempertimbangkan batasan – batasan yang ada maka solusi terpilih yang memenuhi kriteria adalah Pengoptimalan Area Produksi dengan memperhatikan area kerja agar terhindar dari tumpukan barang atau sisa-sisa produksi, mengurangi pemborosan penggunaan tempat produksi dan material.

3.4. Pemilihan Metode

Setelah dilakukan studi literature dan pengembangan solusi serta diskusi terhadap perusahaan, maka terdapat 2 pilihan metode yang sering digunakan dalam menyelesaikan masalah yang serupa yang dihadapi oleh Niko Frame. Dalam melakukan pemilihan metode ini, terdapat 2 alternatif metode yakni Value Stream Mapping dan 5s. Tabel penjelasan terkait kedua metode tersebut dapat dilihat pada Tabel 3.3.

Tabel 3.3. Pemilihan Metode

Metode	Penjelasan	Keterangan	Alasan
Value Stream Mapping	VSM ini merupakan metode yang melakukan identifikasi pada seluruh proses produksi pada suatu perusahaan. Pada pembuatan VSM ini biasanya tergambarkan dengan simbol – simbol tertentu yang menggambarkan proses dari awal bahan baku hingga produk tersebut sampai pada konsumen.	Tidak dapat dipilih	Metode VSM ini belum dapat digunakan karena tidak sesuai dengan kondisi terhadap Niko Frame yang melakukan produksi dalam seharusnya mampu mencapai 3 – 5 jenis frame yang berbeda. Walaupun prosesnya sama, namun waktu produksi juga tidak dapat diukur secara akurat sehingga tidak dapat menggunakan metode ini.

5s	Penerapan metode 5s ini dilakukan perbaikan pada area kerja dengan memperhatikan poin – poin sesuai dengan standar 5s.	Terpilih	Namun dikarenakan keterbatasannya waktu dan biaya untuk melakukan perbaikan ini, maka sebelum melakukan perbaikan tersebut dilakukan pembobotan tahap awal menggunakan cheksheet 5s dan evaluasi 5s untuk menilai kondisi sekarang dan dilakukan identifikasi pada setiap area kerja untuk ditentukan skala prioritas dilakukannya perbaikan.
----	--	----------	---

