

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Seiring dengan perkembangan zaman, industri pada era modern saat ini sudah semakin banyak dan tentunya persaingannya pun semakin menjadi lebih ketat terlebih industri yang memiliki bidang yang sama. Indonesia merupakan salah satu negara yang menjadi salah satu perkembangan industrinya cukup pesat. Setiap industri tentunya memiliki caranya masing-masing untuk bersaing dengan kompetitor yang dimiliki terutama dalam memenuhi kebutuhan konsumen. Persoalan ini tentunya dapat dilakukan dengan cara menetapkan sistem kerja terbaik, dengan menerapkan sistem kerja yang baik tentunya hal ini akan berdampak kepada produktivitas perusahaan. Produktivitas sendiri menjadi salah satu faktor yang utama sebagai sirkulasi penghidup dari suatu perusahaan. Pada proses produksi sendiri tentunya tidak mungkin terlepas dari campur tangan manusia atau mesin atau bahkan keduanya. Manusia memiliki peran yang sangat penting baik selaku operator atas proses produksi yang terjadi. Dengan adanya manusia sebagai pengendali bertujuan untuk mendapatkan hasil yang baik dan telah ditentukan. Stasiun kerja sendiri menjadi salah satu hal penting yang juga perlu untuk diperhatikan, hal ini dikarenakan stasiun kerja merupakan tempat terjadinya proses produktivitas yang dimana hal ini tentunya akan berdampak pada hasil dan jumlah produktivitas nantinya. Selain itu stasiun kerja tentunya akan berkaitan dengan manusia sebagai operator, fasilitas kerja sebagai alat untuk membantu proses produksi dan mesin sebagai alat utama yang berperan untuk proses produksi. Jumlah tenaga kerja, fasilitas kerja, dan mesin yang dimiliki akan menjadi faktor penentu baik untuk batasan gerak pekerja dan jumlah output akhir nantinya.

PT XXL merupakan perusahaan manufaktur yang terletak di Yogyakarta dan bergerak pada bidang furniture yang memiliki beberapa jenis produk dengan label merek yang berbeda-beda. Salah satu produk unggulan yang dimiliki adalah *springbed* jenis Big Go yang dimana produk ini akan menjadi objek utama untuk penelitian, dikarenakan jumlah peminat dari produk kasur *springbed* jenis Big Go ini paling banyak diantara produk furniture lainnya. PT XXL ini merupakan salah satu cabang yang dimiliki oleh perusahaan induk yang bernama Cahaya Buana Group (CBG).

PT XXL merupakan salah satu pabrik cabang yang sudah melakukan proses produksinya secara mandiri. Proses produksi yang terdapat pada PT XXL hanya ada 2 saja yaitu pembuatan kasur *springbed* dan kasur busa. Sedangkan untuk pembuatan furniture seperti plastik dan panel belum tersedia. PT XXL ini merupakan pabrik induk untuk daerah Yogyakarta yang berarti seluruh lingkungan yang termasuk dari Yogyakarta merupakan tanggung jawab dari PT XXL, baik dari proses produksi untuk produk sampai dengan pemasaran produk.

Berdasarkan hasil wawancara dengan para *stakeholder* pada PT XXL, ditemukan sebuah permasalahan utama yaitu tidak terpenuhinya target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Dikarenakan banyaknya permintaan perusahaan tentunya menetapkan target output harian yang harus dipenuhi untuk menjaga kondisi stock agar permintaan dari konsumen selalu terpenuhi. Berdasarkan data pada tahun 2022 tercatat bahwa produktivitas dari perusahaan tidak pernah mencapai atau menyentuh target yang telah ditetapkan yaitu dengan target sebesar 85 unit/hari. Sementara itu target yang ditetapkan pada tahun 2022 selama bulan ke bulan selalu sama bahkan tidak pernah dinaikkan. Faktor lain yang mempengaruhi dari hasil produksi yang tidak terpenuhi ini adalah jumlah hari kerja untuk melakukan produksi dalam satu bulan yang tentunya berbeda-beda. Hal ini tentunya berdampak pada stock yang dimiliki perusahaan untuk memenuhi permintaan konsumen.

Berdasarkan hasil pengamatan yang telah dilakukan pada PT XXL terdapat permasalahan yang harus dihadapi oleh PT XXL yaitu tidak adanya waktu baku untuk setiap proses yang ada untuk memproduksi kasur *springbed*. Tidak adanya waktu baku ini tentunya menjadi tidak adanya tolak ukur untuk para pekerja yang bertugas untuk memproduksi kasur *springbed*. Selain itu para pekerja juga menghasilkan output yang tidak konsisten dengan waktu yang dibutuhkan untuk membuat satu unitnya. Sementara proses pembuatan sudah menggunakan mesin yang sangat memadahi. Tidak adanya batasan waktu kendali juga mempengaruhi kecepatan operator untuk menyelesaikan satu kali proses pembuatan produk.

Berdasarkan informasi yang didapatkan, saat ini jumlah tenaga kerja yang dimiliki oleh PT XXL untuk memproduksi kasur *springbed* adalah 14 tenaga kerja dengan pembagian tenaga kerja yaitu untuk proses rakit per, rehab, matras, dan jahit list masing-masing 3 tenaga kerja dan untuk packing memiliki 2 tenaga kerja. Tenaga kerja yang dimiliki terbagi menjadi 2 shift yaitu untuk pagi dan sore. Dengan jam

kerja untuk hari senin sampai dengan kamis yaitu 7 jam kerja, sedangkan untuk jumat 6,5 jam kerja dan untuk sabtu 4 jam kerja. Selain itu mesin yang dimiliki untuk proses produksi yaitu untuk mesin rakit per 2 mesin, rehab 2 mesin, matras, 3 mesin, dan jahit list 3 mesin.

Berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan lebih lanjut, terdapat proses produksi yang perlu dilakukan upaya perbaikan dengan cara menganalisis terlebih dahulu per stasiun kerja yang dapat diberikan perbaikan kerja agar mendapatkan waktu terbaik dari cara pengerjaan untuk nantinya ditetapkan waktu baku per stasiun kerjanya. Setelah melakukan proses perancangan perbaikan kerja yang dapat dilakukan, diperoleh waktu siklus terbaik yang nantinya dapat digunakan untuk perhitungan waktu baku dan nantinya akan ditetapkan sebagai waktu standar untuk pembuatan kasur *springbed*. Selain itu penetapan batas kendali waktu juga merupakan salah satu faktor penting yang berfungsi untuk membatasi kinerja dari para pekerja yang ada.

Pengamatan pada PT XXL ini dilakukan secara mandiri dengan persetujuan dari PT XXL untuk melakukan penelitian dan PT XXL sebagai objek penelitian untuk tugas akhir. Dengan adanya permasalahan yang terjadi pada perusahaan dan para masukan dari para *stakeholder* terkait dengan masalah yang terjadi. Maka permasalahan ini akan diselesaikan dengan cara berfokus untuk memenuhi target produksi yang telah ditetapkan yaitu sebanyak 85 unit/hari. Selain itu juga penelitian ini akan memberikan rancangan perbaikan kerja yang nantinya akan diimplementasikan guna untuk mendapatkan waktu terbaik sehingga waktu tersebut dapat dipergunakan sebagai tolak utur untuk menetapkan waktu standar atau waktu baku dari setiap proses yang ada. Selain itu penelitian ini juga akan mengoptimalkan hasil output yang seharusnya dapat dicapai oleh perusahaan dengan jumlah tenaga kerja yang dimiliki atau menyesuaikan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan dengan target output yang telah ditentukan.

1.2. Rumusan Masalah

Produksi kasur springbed jenis Big Go pada saat ini memiliki target yaitu 85 unit/hari. Namun pada kenyataannya produksi tidak memenuhi target yang telah ditetapkan. Tidak adanya standar waktu baku untuk proses pembuatan produk menyebabkan proses produksi tidak dapat diukur.

1.3. Tujuan

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menetapkan perhitungan output standar produk dan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan untuk memenuhi target produksi yang telah ditetapkan yaitu dengan jumlah 85 produk perhari.

1.4. Batasan

Adapun batasan-batasan masalah yang ditetapkan pada penelitian Perbaikan Untuk Mencapai Target Produksi di perusahaan PT XXL adalah :

- a. Data hasil Output sebelum implementasi menggunakan data yang sudah tersedia dari pabrik pada tahun 2022 dari Bulan Januari sampai dengan Bulan Desember.
- b. Objek penelitian hanya berfokus pada produksi kasur springbed.
- c. Penelitian ini berlaku hanya untuk produksi kasur springbed.