

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Menurut Wahab (2019) manusia dalam menjalani kehidupannya pasti memerlukan kebutuhan baik primer, sekunder, dan tersier. Kebutuhan paling mendasar adalah kebutuhan primer, kebutuhan ini bersifat wajib terpenuhi dan sebagai prioritas agar dapat hidup dengan layak. Kebutuhan selanjutnya adalah kebutuhan sekunder sebagai kebutuhan pelengkap setelah kebutuhan primer tercukupi dan tidak mendesak. Kebutuhan sekunder dapat berupa kebutuhan untuk menunjang aktivitas sehari-hari, misalnya alat rumah tangga, tas, buku, perabotan rumah tangga, televisi, dan sebagainya.

Kebutuhan sekunder salah satunya adalah tas yang digunakan dan dibutuhkan oleh semua kalangan untuk menyimpan barang bawaan. Seiring berkembangnya zaman, tas juga berfungsi sebagai *fashion* yang dapat meningkatkan kepercayaan diri. Produk tas memiliki banyak variasi ukuran, bahan, desain, motif, dan bentuk. Proses produksi tas ada yang menggunakan mesin dan kerajinan *handmade*. Pembuatan produk tas bisa disebut sebagai kerajinan karena pembuatannya sebagian besar menggunakan keahlian tangan. Produk kerajinan tas biasanya berbahan dasar kulit, rotan, kain perca, sampah kemasan plastik, benang rajutan, dan sebagainya.

Produksi tas kerajinan dapat dilakukan dalam skala yang kecil, menengah, maupun besar sehingga tempat produksi tersebut bisa berkembang menjadi suatu perusahaan. Saat ini permintaan konsumen terhadap produk kerajinan tas masih banyak peminatnya. Perusahaan tentunya perlu strategi agar dapat menyediakan produk sesuai permintaan konsumen, akan tetapi keterbatasan sumber daya seringkali menjadi penghambat untuk berkembangnya usaha ini. Selain itu, perusahaan juga perlu memerhatikan semua aktivitas selama proses produksi berlangsung. Hal ini perlu diperhatikan karena dapat saja terjadi aktivitas yang menghasilkan pemborosan (*waste*). Pemborosan yang terjadi dapat saja menurunkan kualitas dan daya saing, biaya produksi meningkat, hingga kehilangan pelanggan.

PT Mandiri Jogja Internasional merupakan perusahaan yang memproduksi kerajinan tas berbahan dasar kulit sapi. Produk tas yang dihasilkan di perusahaan

ini bermerk dagang Bucini berlokasi di Sleman, Yogyakarta. Dalam proses produksi, bahan dasar kulit sapi ini sudah dibeli dengan warna yang berbeda-beda. Perusahaan ini lebih menggunakan strategi produksi *Make to Order* (MTO) dibandingkan *Make to Stock* (MTS). Hal ini terjadi karena target pasarnya terbagi menjadi tiga, yaitu lokal, ekspor, dan *custom*. Strategi produksi *Make to Order* (MTO) dilakukan dengan cara membuat produk apabila terdapat pesanan sehingga ketersediaan stok hanya dilakukan untuk material kulit sapi, aksesoris, dan potongan *part* artikel identik. Walaupun memiliki banyak artikel yang diproduksi di perusahaan ini, *part-part* penyusun tas akan memiliki satu atau dua part yang sama. Oleh karena itu, disediakan juga stok potongan *part* artikel yang identik (sama).

Pada kebutuhan lokal, produk di produksi berdasarkan katalog yang ada ataupun pembuatan model terbaru sesuai tren saat ini. Strategi produksi lokal inilah yang termasuk *Make to Stock* (MTS) karena terdapat stok produk untuk dijual di *showroom* ataupun websitenya. Permintaan *custom* dilakukan secara MTO karena konsumen menentukan sendiri modelnya kemudian dilakukan pembuatan sampel dan baru diproduksi apabila sudah disetujui kedua belah pihak. Oleh karena itu, perusahaan tidak akan menyediakan stok produk *custom* tersebut. Kebutuhan ekspor juga termasuk MTO karena perusahaan tidak menyediakan stok produk jadi. Kebutuhan ekspor saat ini hanya dilakukan untuk dua merek saja, yaitu Sacco dari Belanda dan Henkberg dari Australia. Kedua merek ini memang sudah memiliki katalognya masing-masing di perusahaan, akan tetapi jumlah dan model yang dipesan tidak selalu sama tiap periodenya. Oleh karena itu, perusahaan tidak menyediakan produk jadinya karena menghindari terjadinya hal-hal tidak terduga (misal: pergantian logo) yang dapat merugikan perusahaan.

Target pemasaran di PT Mandiri Jogja Internasional terbagi menjadi tiga, yaitu kebutuhan lokal, ekspor, dan *custom*. Biasanya konsumen melakukan pemesanan untuk souvenir ataupun *merchandise* dari berbagai daerah. Pemesanan dapat dilakukan melalui media sosial ataupun website. Permintaan konsumen di perusahaan ini bersifat dinamis dan tidak menentu. Hal ini mengakibatkan adanya pemborosan (*waste*) yang dapat memengaruhi kegiatan selama produksi. Pemborosan menurut Rifanto (2017) adalah kegiatan yang tidak diperlukan serta tidak memberikan nilai tambah selama proses berlangsung pada proses pelayanan, proses produksi, hingga *output* produksi ataupun jasa. Proses produksi di tempat ini mayoritas menggunakan tenaga manusia karena termasuk kerajinan

tangan mulai dari memotong hingga pengemasan. Peralatan dalam pembuatan produk tas ini juga sederhana, yaitu gunting, meteran kain, penggaris besi, dan mesin jahit.

Semenjak berdirinya PT Mandiri Jogja Internasional hingga saat ini, acap kali muncul permasalahan selama proses produksi berlangsung. Proses produksi tas dimulai dari pembuatan desain oleh R&D kemudian dilakukan pemotongan kulit sapi menjadi *part-part* sesuai kebutuhan model tas (artikel) di departemen *preparation*. Berdasarkan wawancara yang telah dilakukan diketahui bahwa pekerja melakukan pemotongan *part* artikel sesuai dengan jumlah yang dipesan namun tetap menyediakan stok potongan *part artikel* tersebut. Pekerja juga melakukan pemotongan stok *part* artikel yang sering dipesan apabila kebutuhan *part* artikel pesanan saat itu sudah selesai dipotong. Pemotongan stok *part* artikel identik ini berdasarkan perkiraan saja. Hal ini mengakibatkan penurunan kualitas material karena stok yang ada tidak digunakan dan berdebu, serta menimbulkan penumpukan di departemen ini.

Hasil potong *part* artikel kemudian dilakukan perakitan di departemen *assembly*. Proses perakitan artikel dilakukan secara manual sehingga waktu penyelesaian tidak menentu serta hasil antar artikelnnya dapat tidak sesuai. Ketidaksesuai hasil artikel baru dapat dilihat di departemen *finishing*. Hal ini dapat mengakibatkan adanya proses *rework* atau produk menjadi barang *reject*. Adanya kegiatan ini mengakibatkan bertambahnya biaya produksi yang memengaruhi profit perusahaan. Waktu penyelesaian perakitan yang tidak menentu mengakibatkan *delay* pemindahan hasil potong *part* artikel ke departemen *assembly* sehingga terjadi penumpukan di meja departemen *preparation*.

Terdapat masalah lain juga yang ditemukan selama observasi dan wawancara berlangsung. Para *stakeholder* menjelaskan bahwa pencatatan hasil pekerja masih dilakukan secara manual (tulis tangan) kemudian data tersebut akan diinput ke dalam Excel. Penginputan data ini tidak dilakukan secara rutin sehingga data hasil produksi antar departemen berbeda, tidak tersusun rapi, dan sulit dibaca. Akibatnya data produksi ini susah dilakukan pengolahan data untuk *decison maker*. Setiap Permasalahan yang ditemukan di PT Mandiri Jogja Internasional ini perlu dilakukan identifikasi akar masalah mana yang perlu diselesaikan agar pemborosan (*waste*) yang terjadi dapat berkurang.

1.2. Penelusuran Masalah

1.2.1. Permasalahan Hasil Observasi dan Wawancara

Penelusuran masalah dilakukan dengan metode observasi dan wawancara ke PT Mandiri Jogja Internasional (Bucini) pada 24 Oktober 2024 oleh tiga mahasiswa. Kegiatan wawancara dilakukan kepada beberapa *stakeholder*, yaitu kepala marketing, kepala HRD, kepala produksi, dan kepala departemen operasional. Kegiatan ini dilakukan beberapa kali sehingga penelusuran masalah dapat dilakukan lebih mendalam. Hasil dari observasi dan wawancara diketahui bahwa PT Mandiri Jogja Internasional melakukan produksi mulai hari Senin hingga Jumat dan tidak ada jam lembur.

Proses produksi tas terbagi menjadi tiga departemen, yaitu departemen *preparation*, *assembly*, dan *finishing*. Departemen *preparation* melakukan kegiatan pemotongan bahan baku kulit sapi sesuai dengan warna dan artikel (model tas) yang dipesan. Departemen *assembly* melakukan kegiatan penggabungan *part-part* artikel dengan menggunakan lem dan penjahitan sehingga membentuk tas. Departemen *finishing* melakukan kegiatan pemeriksaan tas yang sudah jadi dan melakukan pengemasan.

Perusahaan memiliki istilah tersendiri dalam menamai produk yang akan dibuat, seperti *part* dan artikel. Artikel yang dimaksud oleh perusahaan ini diartikan sebagai model produk. Istilah *part* memiliki arti yang sama seperti pada umumnya yang berarti komponen penyusun produk. Oleh karena itu, *part* artikel berarti komponen-komponen yang dibutuhkan dalam pembuatan tas atau dompet sesuai dengan modelnya. Komponen ini terdiri dari bagian samping, depan, ataupun bagian atas produk tas. Biasanya *part* artikel akan dipotong sesuai dengan pola model produk tersebut.

Wawancara *stakeholder* pertama dilakukan kepada kepala marketing, beliau mengatakan bahwa di bagian pemasaran sendiri berjalan dengan lancar karena selalu ada order dari konsumen baik lokal maupun ekspor. Pemasaran produk tas Bucini dilakukan menggunakan media sosial (Instagram, Tiktok), website, acara pameran, maupun *showroom*. Permasalahan yang saat ini dirasakan secara keseluruhan adalah susahnya membaca hasil produksi karena pencatatan *output* produksi masih manual (tulisan tangan) dan tidak selalu ter-*update* datanya di Ms. Excel. Belum ada juga sistem yang dapat melihat data secara *real-time*.

Stakeholder mengatakan pencatatan yang belum baik ini menyulitkan pihak marketing dalam penentuan *deadline* produksi order selanjutnya.

Stakeholder kedua adalah kepala HRD, permasalahan di bagian HRD adalah susahnya membaca laporan produksi untuk melihat hasil kerja pekerja sehingga memengaruhi penggajian. Penggajian karyawan mengalami kendala akibat rekapan hasil kerja pekerja selama sebulan masih berantakan dan susah dibaca. Laporan produksi penting diketahui agar HRD dapat melihat berapa jumlah artikel yang dikerjakan pekerja dan tingkat kesulitan pembuatan artikelnnya dalam sebulan sebagai salah satu aspek perhitungan gaji. Pencatatan produksi masih menggunakan kertas laporan, buku, maupun nota serta staf operasional tidak merekapnya secara rutin. Laporan produksi ini berisikan mengenai jumlah masuk, jumlah keluar, tanggal masuk, tanggal keluar, kode warna, model tas, nama pekerja, dan waktu penyelesaian produk. Sampel laporan produksi bulanan yang masih manual atau menggunakan buku terdapat pada Gambar 1.1. sedangkan laporan produksi menggunakan Ms. Excel ada pada Gambar 1.2.

CODE	WARNA	ORDER	Tanggal MASUK	Tanggal KELUAR	JUMLAH	WAKTU PENYELESAIAN
01	Red	1000	1.10.23	1.10.23	20	12 hari
112	Cognac	1000	15.10.23	16.10.23	100	12 hari
010	Black	1000	25.10.23	25.10.23	100	12 hari
01	Blue	1000	1.11.23	1.11.23	10	12 hari
015	Dark Green	1000	1.11.23	1.11.23	10	12 hari
012	Blue	1000	10.11.23	10.11.23	10	12 hari
017	Cognac	1000	18.11.23	18.11.23	10	12 hari
01	Blue	1000	16.11.23	16.11.23	10	12 hari
07	Cognac	1000	16.11.23	16.11.23	10	12 hari
210	Cognac	1000	20.11.23	20.11.23	10	12 hari
01	Red	1000	20.11.23	21.11.23	10	12 hari
017	Blue Cognac	1000	20.11.23	1.12.23	10	12 hari
012	Blue	1000	21.11.23	21.11.23	10	12 hari
018	Dark Brown	1000	2.12.23	10.12.23	40	6 hari
07	Black	1000	5.12.23	5.12.23	10	6 hari
010	Black Blue	1000	18.12.23	18.12.23	21	6 hari
103	Black Blue	1000	18.12.23	20.12.23	10	4 hari
103	Blue	1000	18.12.23	21.12.23	3	4 hari
210	Yellow	1000	20.12.23	23.12.23	5	4 hari
1050	Black	1000	20.12.23	23.12.23	23	4 hari
1050	Cognac	1000	21.12.23	23.12.23	11	3 hari
173	Dark Brown	1000	21.12.23	22.12.23	10	4 hari
710	Dark Brown	1000	23.12.23	23.12.23	20	6 hari
021	Dark Brown	1000	23.12.23	23.12.23	15	4 hari
085	Green	1000	23.12.23	23.12.23	10	3 hari
172	Cognac	1000	1.1.24	6.1.24	15	4 hari
172	Dark Brown	1000	2.1.24	2.1.24	15	4 hari
176	Black	1000	5.1.24	8.1.24	10	4 hari
230	Black	1000	8.1.24	10.1.24	20	3 hari
017	Black	1000	8.1.24	10.1.24	15	3 hari
190	Black	1000	10.1.24	14.1.24	10	3 hari
271	Blue	1000	15.1.24	16.1.24	5	3 hari
245	Red	1000	16.1.24	17.1.24	1	2 hari
1050	Cognac	1000	16.1.24	16.1.24	2	2 hari
1050	Blue	1000	16.1.24	17.1.24	15	2 hari
1050	Black	1000	17.1.24	21.1.24	23	3 hari
190	Red	1000	21.1.24	21.1.24	25	2 hari
190	Red	1000	21.1.24	21.1.24	15	2 hari

Gambar 1.1. Sampel Laporan Produksi Bulanan

ORDER	CODE	COLOR	QTY	POTONG	RAKIT	M.UP	INSPEK	PACKING	KETERANGAN
Order Bucini 08 2023	Bambi	Black	55	55	55	55	55	55	55 Shoroom
Order Bucini 08 2023	Bambi	Brown	25	25	25	25	25	25	25 Shoroom
Order Bucini 08 2023	Bambi	Cognag	15	15	15	15	15	15	15 Shoroom
Order Bucini 08 2023		0	0	95	95	95	95	95	95
Order Bucini 2023/01/09/23	Bambi T.Lurik	D.Brown	5	5	5	5	5	5	0 Shoroom
Order Bucini 2023/01/09/23	Bambi T.Lurik	Cognag	5	5	5	5	5	5	0 Shoroom
Order Bucini 2023/01/09/23	Gito/13 L	D.Coffe	7	7	7	7	7	7	0 Shoroom
Order Bucini 2023/01/09/23	Dwi/87143	Black	5	5	5	5	5	5	0 Shoroom
ORDER BUCINI TAMBAHAN 06/09/23	IKYU	BROWN	20	20	20	20	20	20	0 Shoroom
ORDER BUCINI TAMBAHAN 06/09/23	IKYU	COGNAG	10	10	10	10	10	10	0 Shoroom
Order Bucini 2023/01/09/23		0	0	52	52	52	52	52	0
LOKAL/ORD-MRK/SEP/23	TAS HP SNVT PJPA/maren	Cognag Pu	605	605	605	605	605	605	605 Shoroom
LOKAL/ORD-MRK/SEP/23		0	0	605	605	605	605	605	605
LOKAL/ORD-MRK/OKT/23	Buferry s	Cognag	25	25	25	25	25	25	0 Shoroom
LOKAL/ORD-MRK/OKT/23	Buferry s	Black	25	25	25	25	25	25	0 Shoroom
LOKAL/ORD-MRK/OKT/23	Buferry s	Brown	25	25	25	25	25	25	0 Shoroom
LOKAL/ORD-MRK/OKT/23		0	0	75	75	75	75	75	0
BUCINI 201-ORD-MRK/OKT/2023	Ina Tali 2	D.Brown	143	143	143	143	143	143	0 Shoroom
BUCINI 201-ORD-MRK/OKT/2023	Ina Tali 2	Black	5	5	5	5	5	5	0 Shoroom
BUCINI 201-ORD-MRK/OKT/2023	Ina Tali 2	Blue	5	5	5	5	5	5	0 Shoroom
BUCINI 201-ORD-MRK/OKT/2023		0	0	153	153	153	153	153	0
LOKAL/201123/BUCINI	INA SEDANG	Black	1	1	1	1	1	1	0
LOKAL/201123/BUCINI	INA SEDANG	Yellow	10	10	10	10	10	10	0
LOKAL/201123/BUCINI	INA SEDANG	cognag	18	18	18	18	18	18	0
LOKAL/201123/BUCINI	INA SEDANG	BLUE	2	2	2	2	2	2	0
LOKAL/201123/BUCINI	GANCI	Cognag	60	60	60	60	60	60	0
LOKAL/201123/BUCINI	GANCI	Blue	30	30	30	30	30	30	0
LOKAL/201123/BUCINI	GANCI	Yellow	20	20	20	20	20	20	0
LOKAL/201123/BUCINI	GANCI	Brown	70	70	70	70	70	70	0

Gambar 1.2. Sampel Laporan Produksi di Ms. Excel

Stakeholder ketiga adalah kepala produksi menjelaskan bahwa pencatatan hasil produksi memang masih manual. Proses yang dilakukan di departemen *preparation* adalah pemotongan material *part* artikel sesuai dengan pola yang sudah ada. Pekerja akan melakukan pemotongan material *part* artikel yang berbeda antara satu pekerja dengan pekerja lainnya. Perhitungan hasil potong tiap pekerja berdasarkan satu kesatuan artikel bukan dari jumlah *part* penyusun artikelnya. Pemotongan *part* artikel dilakukan berdasarkan jumlah order namun tidak lupa melebihi hasil potongan. Kelebihan potongan material dilakukan agar tetap ada stok pengaman apabila terjadi kerusakan material saat proses selanjutnya. Akibat dari kegiatan ini terdapat stok-stok hasil potong yang menumpuk hingga berdebu. Hal ini dapat dilihat pada Gambar 1.3 dan Gambar 1.4. hasil potong *part* artikel ini tidak dapat langsung dipindahkan karena perlu menunggu pembuatan artikel lain telah selesai di departemen *assembly* Pada Gambar 1.5. bisa dilihat bahwa potongan *part* artikel tidak dapat langsung dipindahkan karena perlu menunggu pembuatan artikel lain telah selesai di departemen *assembly*. Hal ini juga dapat memengaruhi terjadinya penumpukan di departemen *preparation*.



Gambar 1.3. Stok Part Artikel Identik 1



Gambar 1.4. Stok Part Artikel Identik 2



Gambar 1.5. Hasil Potong Artikel

Permasalahan yang terjadi di departemen *assembly* adalah tidak adanya pengukuran lamanya proses penyelesaian artikel karena tergantung dari kesulitan artikel dan kecepatan pekerja. Penyelesaian order sendiri sangat jarang melewati *deadline* konsumen karena pihak produksi menyusun *deadline* produksi lebih cepat. Dalam melakukan produksi artikel tidak semua produk hasilnya sama dan

bagus sehingga terjadi produk *defect*. Produk *defect* akan diketahui saat berada di departemen *finishing* karena di setiap departemen belum adanya *quality control*. Hal ini menyebabkan artikel akan dikerjakan ulang di departemen *assembly* atau bahkan dibuang apabila tidak dapat diperbaiki lagi. Kegiatan ini menimbulkan bertambahnya biaya produksi akibat *rework* dan barang *reject*.

Stakeholder terakhir adalah kepala operasional yang menjelaskan bahwa hasil perekapan data di lapangan produksi susah dipahami sehingga untuk mengolahnya perlu perekapan ulang. Permasalahan lainnya ialah pencatatan produk *defect* kurang diperhatikan mengakibatkan tidak diketahuinya jumlah produk cacat dalam periode tertentu. Perusahaan sendiri memang mengetahui adanya produk cacat tetapi belum melakukan standarisasi proses terkait *defect* produk. Permasalahan terkait penumpukan potongan *part* artikel memang terjadi karena penentuan stok potongan berdasarkan perkiraan pekerja saja. Selain itu, penumpukan di meja *preparation* juga disebabkan karena pekerja *assembly* belum menyelesaikan order sebelumnya. Hal ini susah dicegah karena waktu proses penyelesaian artikel pasti lebih cepat di bagian pemotongan dibanding perakitan.

1.2.2. Pemilihan Permasalahan

Hasil wawancara dan observasi yang telah dilakukan ini kemudian dilakukan analisis untuk mengetahui permasalahan apa saja yang banyak dikeluhkan para *stakeholder*. Permasalahan yang paling banyak dikeluhkan *stakeholder* terkait perekapan data tidak mudah dipahami, penumpukan potongan *part* artikel, dan adanya produk cacat. Perekapan data tidak mudah dipahami terjadi karena terdapat keterbatasan alat dalam penyajian data dan perekapan data. Hal ini mengakibatkan pengolahan data terganggu terkait ketersediaan informasi sebagai *decision maker*. Penumpukan potongan *part* artikel terjadi karena adanya kesalahan perhitungan stok *part* artikel identik dan jumlah potong kebutuhan artikel melebihi permintaan sehingga belum tentu dapat langsung digunakan. Hal ini menyebabkan pemborosan inventori karena jumlah potong yang disimpan melebihi jumlah yang dibutuhkan pada proses produksi di waktu tertentu. Adanya produk cacat ini terjadi karena produk yang dihasilkan tidak sesuai kualitasnya. Akan tetapi, cacat produk ini ada yang dapat di kerjakan ulang dan produk gagal. Adanya pengerjaan ulang menyebabkan pemakaian material bertambah dan waktu penyelesaian juga bertambah. Adanya produk gagal menyebabkan produk

akan dibuang. Oleh karena itu, pemborosan yang terjadi ini termasuk sebagai pemborosan *defect* dan pemborosan waktu.

Berdasarkan hasil diskusi ketiga mahasiswa dengan *stakeholders* serta dosen pembimbing, maka masing-masing orang akan menyelesaikan permasalahan yang berbeda. Hasil pembagian menyatakan bahwa penelitian ini akan berfokus untuk menyelesaikan permasalahan penumpukan potongan *part* artikel di departemen *preparation*. Data yang didapatkan pada departemen *preparation* berupa data jumlah hasil potong artikel mulai dari Agustus 2023 hingga Januari 2024 terdapat pada Tabel 1.1. Tabel tersebut menunjukkan jumlah hasil pemotongan pekerja yang digunakan tiap bulannya sesuai dengan jumlah order dari konsumen. Dengan adanya data ini dapat diketahui kapasitas rata-rata yang mampu dikerjakan pekerja pemotongan tiap bulan. Tiap satu pola artikel yang telah selesai dipotong akan dihitung dengan satuan buah (pcs).

Tabel 1.1. Jumlah Potong Artikel Berdasarkan Order

Bulan	Order	Jumlah (pcs)
Agustus	Sacco 07	460
	Order Sacco 2023-07 Add 1	75
	Jumlah	535
September	Sacco 07	5
	Order Sacco 2023-07 Add 1	200
	Order HBW (Dompét)	800
	ORDER HB AGUSTUS 2023	610
	Order Sacco 2023-07 add 2	23
	Jumlah	1638
Oktober	Order Sacco Nektor/23	480
	Order Sacco 2023-8 CORDURA	390
	Order SaccOO 2023-08 CARACAS	390
	Order HBW (Dompét)	130
	ORDER HB AGUSTUS 2023	150
	Jumlah	1540
November	Order Sacco 2023-8 CORDURA	105
	Order SaccOO 2023-08 CARACAS	190
	SACCOO 2023-08 ADD 1	190
	SACCOO 2023-08 ADD 2	170
	SACCO 2024-01 AIRFREIGHT 1St Week Feb 2024	370
	Jumlah	1025
Desember	SACCO 2024-01 AIRFREIGHT 1St Week Feb 2024	505
	SACCOO 2024-01 ADD 1 Airfreight 1st Week Feb 2024	545
	Jumlah	1050

Tabel 1.1. Lanjutan

Bulan	Order	Jumlah (pcs)
Januari	SACCO 2024-01 AIRFREIGHT 1St week febr2071	35
	SACCOO 2024-01 ADD 1 Airfreight 1st week feb 2024	185
	SACCOO 2024-01 ADD 2	10
	SACCOO 2024-01 ADD 3	10
	SACCOO 2024-02	680
	Jumlah	920
Jumlah Potong		6708

Selain itu, terdapat juga data potongan *part* artikel yang belum diproses dan stok *part* artikel identik yang menumpuk. Data tersebut didapatkan dengan cara observasi secara langsung tanggal 24 Oktober 2023 karena pihak perusahaan tidak melakukan pencatatannya. Data tersebut dapat dilihat pada Tabel 1.2. yang menggambarkan terjadinya penumpukan. Hal ini disebut sebagai penumpukan karena hasil potong *part* artikel ini tidak diketahui kapan akan digunakan sehingga sering disebut sebagai stok. Stok inilah yang menyebabkan terjadinya penumpukan di meja dan rak departemen *preparation*. Stok yang berada di rak tidak diketahui secara pasti sejak kapan sudah ada di tempat tersebut. Terdapat banyak hasil potongan *part* artikel tersebut menjadi berdebu dan usang karena sudah lama disimpan.

Tabel 1.2. Hasil Potong Artikel Belum diproses dan Stok *Part* Artikel Identik

Kode Artikel	Warna	Jumlah (pcs)
87472	Blue	10
87473	Blue	10
87138	Brown	10
87219	Blue	10
87676	Blue	5
87496	Brown	10
87733	Brown	10
87472	Brown	10
LHB 159 ML	Brown	5
HB	Brown	5
LHB 159 M	Green	5
LHB 99	Green	5
LHB 159 S	Green	15
Persegi	Red	215

Tabel 1.2. Lanjutan

Kode Artikel	Warna	Jumlah (pcs)
Persegi Panjang S	Red	103
Persegi Panjang M	Red	64
Persegi Panjang L	Red	34
Persegi	Green	37
Persegi Panjang S	Green	135
Persegi Panjang M	Green	170
Persegi Panjang L	Green	47
Persegi	Blue	55
Persegi Panjang S	Blue	100
Persegi Panjang M	Blue	132
Persegi Panjang L	Blue	75
Persegi	Cognac	101
Persegi Panjang S	Cognac	171
Persegi Panjang M	Cognac	227
Persegi Panjang L	Cognac	24
Persegi	Brown	291
Persegi Panjang S	Brown	197
Persegi Panjang M	Brown	250
Persegi Panjang L	Brown	16
Persegi	Black	64
Persegi Panjang S	Black	98
Persegi Panjang M	Black	125
Persegi Panjang L	Black	42

Penyelesaian masalah penumpukan *part* artikel akan diselesaikan dengan melakukan pengumpulan kebutuhan para *stakeholder* terlebih dahulu sebagai acuan dari keberhasilan penelitian. Sebelum melakukan hal tersebut maka diperlukan informasi terkait tugas dari masing-masing *stakeholder*. Kepala produksi dalam perusahaan ini bertugas melakukan perencanaan produksi mulai dari penyusunan rencana produksi, penjadwalan produksi, melihat ketersediaan bahan baku, bekerja sama dengan departemen lain, hingga memastikan kegiatan produksi berjalan lancar dari departemen *preparation* hingga departemen *finishing*. Kepala operasional berperan dalam melakukan pengawasan dan pengoptimalan selama proses produksi berlangsung, memastikan kegiatan tiap departemen bekerja semestinya, dan melakukan perekapan data. Kepala HRD bertugas dalam hal kesejahteraan dan pengembangan karyawan. Kepala marketing bertugas dalam mencari dan memasarkan produk, membantu

pengembangan produk, dan memberikan informasi kepada konsumen terkait progres order.

Kepala marketing dan kepala HRD tidak memiliki hubungan secara langsung terhadap penumpukan potongan *part* artikel. Akan tetapi, masing-masing *stakeholder* memiliki kepentingan di departemen *preparation* tempat penumpukan terjadi. Kepentingan kepala marketing adalah mengetahui progres potong pesanan konsumen di departemen *preparation* dengan melihat hasil pemotongan pekerja dalam periode tertentu. Kepentingan kepala HRD adalah mengetahui hasil jumlah potong tiap pekerja yang akan digunakan sebagai kompensasi dalam penggajian. Kedua kepentingan tersebut ada hubungan implisit terkait hasil potong di departemen *preparation*. Kelebihan pemotongan *part* artikel yang tidak tercatat dapat memengaruhi laporan hasil jumlah potong pekerja.

Kepala HRD dan kepala marketing menginginkan adanya sistem informasi agar data bisa dilihat secara *real-time* pada data hasil potong. Selain itu, penyelesaian masalah sebaiknya tidak menimbulkan masalah lain. Kepala produksi menginginkan bahwa jumlah stok potongan *part* artikel dapat diketahui dan bisa menghitung berapa banyak yang harus disediakan agar stok dan hasil potongnya cukup dan tidak menumpuk. Kepala produksi menyatakan bahwa solusi yang digunakan berhasil apabila dapat melihat berkurangnya hasil potong *part* artikel bisa sekitar lima persen atau lebih. Kepala operasional menginginkan masalah diselesaikan dengan cara yang mudah diterapkan, misalnya dalam proses *input* data. Mampu melakukan pemantauan kekurangan atau kelebihan potongan artikel secara langsung agar lebih efisien. Selain itu, adanya petunjuk mengenai penggunaan solusinya. Permasalahan penumpukan potongan *part* artikel ini selanjutnya akan dilakukan penelusuran akar penyebab masalahnya.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan penelusuran masalah yang telah dianalisis, maka PT Mandiri Jogja Internasional mengalami permasalahan penumpukan potongan *part* artikel di departemen *preparation* yang disebabkan karena pencatatannya tidak lengkap dan masih manual menggunakan kertas sehingga dapat mengganggu aktivitas produksi.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah merancang strategi perbaikan sistem agar dapat mengurangi penumpukan potongan *part* artikel pada bagian pencatatannya. *Critical Success Factor* (CSF) adalah solusi dapat digunakan secara langsung dengan tingkat kepuasan penggunaannya minimal 85%.

1.5. Batasan Masalah

Batasan masalah yang dimiliki untuk mencapai tujuan penelitian sebagai berikut.

- a. Data yang digunakan adalah laporan hasil potong artikel dari Agustus 2023 hingga Januari 2024.
- b. Penyelesaian masalah dilakukan di departemen *preparation* PT Mandiri Jogja Internasional.
- c. Penyelesaian masalah berfokus mengenai penumpukan part artikel yang telah selesai dipotong pada departemen *preparation*.

