

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Industri kerajinan rotan adalah salah satu industri yang memiliki daya saing dalam kreatif dan memiliki potensi untuk mengikuti permintaan pasar yang ada di Eropa, Amerika, Australia, dan Asia. Indonesia yang dikenal sebagai negara tropis memiliki banyak kekayaan hutan yang melimpah salah satunya adalah hutan rotan, khususnya terletak pada provinsi Sumatra, Kalimantan dan Sulawesi yang memiliki ketersediaan rotan yang sangat banyak. Rotan yang ada di Indonesia banyak digunakan sebagai bahan baku untuk berbagai kerajinan antara lain tas, keranjang dan *furniture*. Hutan tropis yang ada pada Indonesia merupakan hutan penghasil rotan terbesar dengan nilai sekitar 699.000 ton/tahun atau 85% penghasil rotan mentah (Tika, 2013).

Industri kerajinan rotan masih dibutuhkan sampai saat ini, hal ini karena industri tersebut memiliki potensi ekonomi besar mengingat sumber daya alam yang ada di Indonesia sangat banyak seperti rotan asli dan sintetis. Hasil dari kerajinan rotan ini memiliki banyak peminat yang cukup banyak membuat banyak usaha dalam industri kerajinan rotan berupaya untuk memenuhi permintaan konsumen mulai dari kualitas hingga ketepatan pengiriman sehingga pelanggan mendapatkan kepuasan. Selanjutnya, dalam meningkatkan kepuasan pelanggan, reputasi bisnis dapat ditingkatkan secara signifikan melalui layanan teladan yang cekatan dalam pemenuhan kebutuhan pelanggan.

Industri kerajinan rotan mempunyai waktu produksi yang bervariasi; beberapa produk memerlukan sistem pemesanan terlebih dahulu (*pre-order*), sementara yang lain tersedia dalam bentuk stok siap (*ready stock*). Produsen berupaya menghindari kerusakan produk selama proses produksi, namun apabila kerusakan terjadi, produk tersebut harus diperbaiki atau bahkan dibuat ulang, yang dapat menyebabkan keterlambatan pengiriman kepada konsumen. Tingginya permintaan terhadap produk kerajinan rotan juga menuntut proses produksi yang cepat dan efisien. Gangguan apapun dalam kegiatan produksi akan mengurangi efisiensi dan berpotensi memperlambat waktu penyelesaian pekerjaan, sehingga berdampak negatif pada kelancaran proses produksi dan kinerja pekerja.

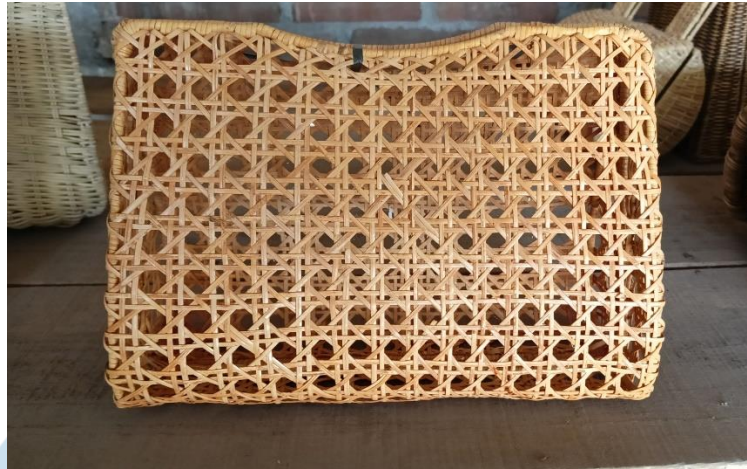
Salah satu industri kerajinan rotan yang berkembang di Indonesia adalah UMKM Kerajinan Rotan yang berlokasi di Jl. Imogiri, KM. 14, Manggung, Imogiri, Kecamatan Imogiri, Kabupaten Bantul, DIY. UMKM Kerajinan Rotan memproduksi kerajinan rotan dalam berbagai macam bentuk tas. Untuk beberapa produk, sistem produksinya menerapkan sistem *Make to Order* dan *Make to Stock*. Cara yang paling umum digunakan untuk memesan produk dari UMKM Kerajinan Rotan adalah melihat terlebih dahulu katalog yang dimiliki UMKM atau melihat langsung produk yang ada pada *showroom* selanjutnya, lalu kemudian melakukan orderan langsung yang mana bahwa di perusahaan ini juga sudah menyediakan barang yang jadi yang bisa dilakukan pemesanan langsung ataupun melalui *pre-order* yang disebut *make to stock* yakni konsumen melakukan pemesanan barang dan dapat melakukan desain *custom*. Pihak UMKM Kerajinan Rotan dan konsumen umumnya menyepakati semua aspek seperti desain, sampel, biaya, waktu pengiriman, dan lainnya, sebelum pesanan dilakukan sehingga segala ketentuan mengenai masalah ini dapat diketahui terlebih dahulu oleh konsumen. Salah satu produk yang dihasilkan UMKM Kerajinan Rotan dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1. Salah Satu Produk yang Dihasilkan UMKM Kerajinan Rotan

Dalam pertumbuhan UMKM yang terus berjalan, muncul berbagai tantangan yang mengharuskan para pelaku usaha untuk aktif mencari solusi demi menjaga kelancaran operasional usaha. Melalui wawancara dan observasi mendalam terhadap para pekerja di UMKM Kerajinan Rotan, diketahui terdapat permasalahan spesifik yang dihadapi selama ini, yaitu waktu pencarian *master*

produk yang lama, yang berdampak pada terhambatnya proses produksi selanjutnya.



Gambar 1.2. Master Produk yang Ada Pada UMKM Kerajinan Rotan

Pada Gambar 1.2 merupakan salah satu *master* produk yang ada pada UMKM Kerajinan Rotan berupa kerangka rotan yang berfungsi sebagai referensi kerangka bagi pekerja produksi yang berada di area anyaman. Hal ini disebabkan memudahkan penganyaman dalam melihat desain dan bentuk anyaman dari produk yang akan dibuat. Berbeda halnya dengan produk yang berada di *showroom*, produk tersebut merupakan produk yang sudah melalui berbagai proses produksi hingga akhirnya siap untuk dijual secara satuan kepada konsumen.

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan, secara umum terdapat lima permasalahan yang dihadapi oleh UMKM Kerajinan Rotan, yaitu permasalahan terkait dengan manajemen area gudang *master* produk yang tidak rapi, tidak adanya sistem penjadwalan proses produksi, pencatatan waktu produksi terkadang tidak dilakukan, area kerja perakitan tidak efisien dan manajemen area kerja perakitan yang kurang baik. Permasalahan yang telah ditemukan tersebut menjadi perhatian khusus bagi *stakeholder* terkait, khususnya *owner*. Selanjutnya, permasalahan yang ada diberikan dan difokuskan kepada tiga mahasiswa peneliti untuk diselesaikan agar ke depannya proses produksi tidak terlambat dan sesuai dengan target produksi.

1.2. Penelusuran Masalah

Permasalahan yang diambil dan diberikan kepada peneliti berfokus kepada area gudang *master* produk tidak rapi. Proses dalam mengetahui keadaan atau kondisi

gudang *master* produk di UMKM Kerajinan Rotan berdasarkan dari informasi yang ada pada sub bab sebelumnya, peneliti melakukan pengamatan dan didapati beberapa informasi tambahan yang disertakan dari *stakeholder* yang melalui hasil diskusi dan hasil wawancara langsung. Pemilihan beberapa bagian *stakeholder* ini dilakukan berdasarkan pada keterkaitan area penelitian dan kedekatan area tempat kerja dengan area gudang peletakan *master* produk berada, yaitu pemilik perusahaan, divisi anyaman dan divisi pengecatan. Tabel 1.1. menunjukkan naskah hasil wawancara dengan *stakeholder* terkait kondisi area gudang *master* produk.

Tabel 1.1. Wawancara Area Gudang MP (*Stakeholder*)

Stakeholder	Hasil Observasi (<i>Stakeholder</i>)	
	Peran	Cerita
Pemilik Perusahaan	Mengawasi tugas di setiap bagian atau divisi produksi.	Area belakang adalah area gudang master produk. Meskipun di awal perusahaan berdiri area tersebut rapi, seiring berjalan waktu menjadi kurang diperhatikan dan tidak terurus pengelolaannya dan menyebabkan keterlambatan dalam proses produksi karena waktu pencarian yang lama terjadi pada area tersebut.
Divisi Penganyaman	Melaksanakan proses penganyaman produk sesuai pesanan yang masuk, termasuk mencari dan mengembalikan <i>master</i> produk.	Biasanya pekerja langsung mengerjakan anyaman. Namun, dalam beberapa kasus, kesulitan muncul saat anyaman rumit tanpa master produk, sehingga pekerja harus mencari contoh dari master produk atau mengandalkan foto. Kesulitan lainnya terjadi saat menjangkau rak bagian atas tanpa alat bantu.
Divisi Pengecatan	Melakukan proses pengecatan dan penjemuran, lalu memindahkan hasil pengecatan kepada bagian <i>finishing</i> .	Masalah utama terjadi pada proses pengecatan dan penjemuran karena cuaca buruk yang memperlambat proses. Produk terkadang dikembalikan untuk dicat ulang karena warnanya tidak sesuai, tetapi konsumen jarang mengeluh. Divisi ini juga terganggu dari segi pekerjaan yang dilakukan saat mencari master produk di gudang karena menghambat pekerjaan pengecatan yang sedang berjalan.
Konsumen (<i>Google Review</i>)	Sebagai pembeli dan pemberi umpan balik	Konsumen memberikan pujian terhadap kualitas produk rotan yang unik dan awet, serta desainnya yang menarik dan menganggap pelayanan konsumen baik, dengan tanggapan yang cepat dan ramah.

Permasalahan yang dialami UMKM Kerajinan Rotan setelah dilakukan observasi dan tinjauan langsung ke tempat bersama dengan beberapa *stakeholder* yang ada

dimulai dari daerah belakang bagian produksi yang tampak berantakan merupakan daerah gudang untuk *master* produk yang digunakan sebagai tempat penyimpanan produk sampel yang berhubungan dengan produksi anyaman, untuk daerah tersebut terbilang masih dalam kondisi terkendali yang biasanya dilewati oleh para pekerja anyaman, dengan catatan bahwa pencarian terkait *master* produk membutuhkan waktu yang lama. Untuk bagian anyaman beberapa bentuk anyaman produk yang polanya susah akan banyak membutuhkan waktu dalam proses anyaman, apalagi keadaan *master* produk tidak dapat ditemukan. Bagian selanjutnya untuk area pengecatan yang berdekatan dengan area anyaman dan gudang *master* produk bagian ini melakukan bantuan untuk proses anyaman yang dilakukan sukarela. Selanjutnya, masalah yang sama untuk kedua divisi ini adalah tempat area yang ternyata terdapat pada ujung bagian atas dari rak, permasalahannya adalah tidak dapat menjangkau area tersebut dan membutuhkan alat bantu yang ada. Namun, hal lain dari divisi pengecatan bahwa adanya sedikit gangguan terkait dengan pekerjaan pengecatan dan penjemuran jika ikut dalam proses pencarian produk, akan tetapi untuk kebutuhan perusahaan kegiatan tersebut tidak keberatan untuk dilakukan.

UMKM Kerajinan Rotan selalu berusaha memenuhi kebutuhan konsumen semaksimal mungkin, proses produksi yang ada pada UMKM dikatakan langsung oleh *owner* bahwa dalam sebulan jumlah pemesanan yang masuk sebanyak 4 kali pesanan. UMKM Kerajinan Rotan hanya menerima pesanan yang berjumlah banyak atau borongan, sehingga dalam satu kali pesanan dapat diselesaikan dalam waktu 1 sampai 2 minggu. Namun, karena adanya keterlambatan proses penganyaman sehingga mengganggu proses selanjutnya, produk tersebut ternyata tidak sempurna karena harus dikirim pada hari yang telah ditentukan. Berdasarkan hasil pengamatan terungkap adanya keterlambatan proses penganyaman akibat lamanya waktu pencarian *master* produk, sistem yang berjalan pada proses produksi anyaman dimulai dengan proses pencarian dari *master* produk, dengan bantuan *master* produk para pekerja yang berada di area anyaman bisa langsung mulai pekerjaan anyaman.

Kegiatan pencarian *master* produk ini dilakukan oleh setiap pekerja anyaman ditambah dengan beberapa orang yang bersedia membantu dalam proses pencarian yang dilakukan misalnya dari bagian lain seperti bagian pengecatan, pencarian yang dilakukan dilakukan secara manual dengan keadaan yang sebenarnya bahwa gudang berantakan, *master* produk bertumpukan satu sama

lainnya dan tidak terlalu terurus. Kegiatan tersebut dapat menghambat pengiriman produk secara tepat waktu kepada konsumen, sehingga menyebabkan potensi keterlambatan penerimaan produk akhir.

Berdasarkan informasi yang didapatkan dari para pekerja dan *owner*, diketahui bahwa proses pencarian dahulu ketika perusahaan pertama kali dibangun dan dioperasikan, awal mula ruang *master* produk sebelumnya untuk satu produk anyaman dapat diselesaikan dengan waktu kurang dari 5 menit. Setelah dilakukannya hasil observasi bahwa dalam melakukan pengayaman produk untuk proses produksi adanya *lead time* yang terjadi pada pencarian produk dengan waktu anyaman yang *signifikan* tinggi yang artinya bahwa karena proses pencarian *master* produk yang dilakukan dengan memakan waktu lama, maka proses produksi selanjutnya juga terlambat dikerjakan. Jika permasalahan hasil produksi lama terus menerus terjadi, beberapa konsumen akan menentukan pilihan terkait minat yang diinginkan untuk memesan di UMKM tersebut.

Secara garis besar untuk mengambil topik penelitian melalui hasil observasi, wawancara serta beberapa diskusi langsung ditemukan bahwa pada proses produksi masih kesulitan dalam proses pencarian *master* produk di gudang. Diketahui juga bahwa area penyimpanan *master* produk memiliki tempat yang tidak begitu luas. Pada gudang *master* produk juga terlihat adanya ketidakteraturan pada rak penyimpanan dan setelah dilakukan wawancara dengan pekerja serta mengamati penempatan *master* produk, diketahui bahwa *master* produk tidak teratur karena tidak terorganisir secara merata.

Pada pengamatan dan pengambilan data bahwa proses pencarian yang dilakukan langsung berada pada gudang UMKM Kerajinan Rotan, rumitnya pencarian *master* produk menyebabkan proses pencarian *master* produk memakan waktu 25,60 menit yang berasal langsung dari hasil data yang dikumpulkan dari pihak *stakeholder* terkait, setelah melakukan proses pengamatan tersebut selanjutnya dilakukan diskusi dengan *stakeholder* terkait yaitu yang bagian yang biasanya mencari *master* produk dan *owner* menyetujui bahwa jika dimungkinkan bahwa proses pencarian *master* produk tersebut harus diturunkan durasi pencariannya atau dikurangi waktunya. Hal ini menyebabkan kebingungan pekerja ketika ingin menggunakan *master* produk.

1.3. Rumusan Masalah

Permasalahan berdasarkan pada hasil temuan dan diskusi penelusuran masalah, didapatkan masalah adalah pekerja sulit melakukan pencarian *master* produk yang dibutuhkan dalam proses produksi karena pengelolaan gudang *master* produk yang tidak efektif.

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan perbaikan pengelolaan gudang *master* produk melalui waktu proses pencarian *master* produk lebih singkat, cepat dan berkurang menjadi kurang dari 5 menit

1.5. Batasan Penelitian

Pada penelitian mengenai tata letak gudang *master* produk perlu adanya batasan penelitian, hal ini bertujuan untuk memfokuskan penelitian yang dilakukan dan menghindari cangkupan yang terlalu luas.

- a. Penelitian berfokus pada rak penyimpanan pada gudang *master* produk.
- b. Data yang digunakan untuk menyusun perancangan tata letak *master* produk diambil dari data pesanan (Februari 2023 – Maret 2024).