

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Batu alam merupakan salah satu material penyusun bumi yang keberadaannya sangat melimpah ruah. Kekayaan sumber daya batu alam ini banyak dimanfaatkan oleh beberapa daerah di Indonesia menjadi sebuah usaha dengan skala mikro/kecil. Menurut Mubyarto (1985) Industri Kecil Menengah (IKM) ini adalah usaha keterampilan yang dihubungkan dengan suatu barang yang harus dikerjakan secara rajin dan teliti, yang biasanya lebih banyak menggunakan tangan dan dipasarkan untuk lokal.

Salah satu daerah di Indonesia yang paling banyak mengembangkan batu alam menjadi Industri Kecil Menengah (IKM) adalah Yogyakarta. Menurut Sumantri (2005) Daerah Istimewa Yogyakarta mulai mengalami perkembangan pesat pada tahun 1996. Pelaku Industri Kecil Menengah (IKM) di Yogyakarta ini memiliki daya tahan yang lebih tinggi dibandingkan dengan pelaku Industri Menengah ke Atas, hal ini ditunjukkan dari banyaknya pelaku Industri Menengah ke Atas yang berguguran pada saat krisis moneter pada tahun 1998. Oleh karena itu banyak Industri Kecil Menengah di Yogyakarta yang bertahan hingga saat ini dan bahkan bertambah. Data statistik Disperindagkop DIY (2015) mencatat jumlah Industri Kecil Menengah tahun 2015 sebesar 137.126 jumlah ini dapat dikatakan lebih besar jika dibandingkan dengan jumlah Industri Kecil Menengah di tahun 2014 yaitu sebesar 136.844.

Industri Kecil Menengah (IKM) Batu Alam ini merupakan industri yang bergerak dibidang kerajinan, dimana menurut Dekranasda (2005) kerajinan merupakan primadona sektor industri pengolahan karena memiliki kontribusi besar jika ditinjau dari aspek pendapatan masyarakat dan penyerapan tenaga kerja. Melalui Industri Kecil Menengah, tahun 2014 Indonesia berhasil menyerap tenaga kerja sebanyak 97,1% dan menyumbang 55,6% dari penerimaan total PDB (Disperindagkop, 2014).

Potensi pasar hasil industri kerajinan batu alam sangat luas bahkan sampai menembus pasar internasional. Menurut catatan terakhir Badan

Pusat Statistik (2012) Industri Kecil Menengah kerajinan batu alam yang ada di Yogyakarta ini turut memberikan kontribusi yang cukup besar yaitu berupa ekspor produk sebesar 4.450.000 kg dengan nilai sebesar 3.330.000 US \$. Namun sangat disayangkan, industri yang cukup berkontribusi dalam perekonomian di Indonesia ini masih merupakan industri skala mikro/ kecil dengan proses yang sederhana dan produktivitas terbatas (Kurnianingtyas dan Dewi, 2014).

Persaingan dunia usaha kini makin ketat, setiap usaha dituntut untuk melakukan kegiatan secara efektif dan efisien (Hidayat, 2012), dimana efisiensi ini merupakan suatu hal penting dalam suatu sistem kerja (Sutalaksana *et al.*, 2006). Menurut Kurnianingtyas dan Dewi (2014) teknik-teknik dan prinsip-prinsip sistem kerja dapat meningkatkan efisiensi dan produktivitas kerja. Sistem kerja itu sendiri terdiri dari empat komponen, yaitu manusia, bahan, lingkungan, metode maupun peralatan. Komponen-komponen sistem kerja saling berkaitan satu sama lain dan dapat mempengaruhi efisiensi dan produktivitas kerja. Lingkungan kerja merupakan salah satu komponen penting yang ada dalam sistem kerja. Apabila kondisi lingkungan kerja berantakan dan sangat tidak mendukung dalam pengerjaan yang efektif dan efisien akan membuat produktivitas pekerja sangat rendah. Oleh karena itu diperlukan usaha untuk dapat membuat kondisi lingkungan kerja lebih efektif dan efisien.

Tata letak fasilitas merupakan salah satu faktor yang memiliki peran penting dalam peningkatan produktivitas suatu industri dalam melakukan kegiatan produksinya (Tanjung dan Harimansyah, 2014). Tata letak secara umum ditinjau dari sudut pandang produksi yaitu berupa susunan fasilitas-fasilitas produksi untuk memperoleh efisiensi pada suatu produksi (Purnomo, 2004), selain itu tata letak fasilitas juga berguna dalam menunjang proses produksi suatu industri (Sritomo, 1996). Tata letak tersebut didasarkan pada kumpulan unsur-unsur fisik yang diatur mengikuti aturan atau logika tertentu (Hadiguna dan Setiawan, 2008).

Perancangan tata letak meliputi pengaturan tata letak fasilitas-fasilitas operasi dengan memanfaatkan area yang tersedia untuk

penempatan bahan-bahan untuk operasi, dan semua peralatan yang digunakan dalam proses operasi (Tanjung dan Harimansyah, 2014). Jika disusun secara baik, maka operasi kerja dapat menjadi lebih efektif dan efisien (Wignjosoebroto, 2009).

Rimba Sukses *Art Stone* adalah sebuah Industri Kecil Menengah yang memproduksi kerajinan batu alam. Industri Kecil Menengah ini terletak di jalan Ring Road Utara No. 22, Pandean Sari, Depok, Sleman, Yogyakarta. Rimba Sukses *Art Stone* beroperasi 8 jam selama 6 hari. Sistem kerja yang dimiliki Rimba Sukses *Art Stone* adalah sistem borongan dengan sifat *make to order* dan *make to stock*, dimana seorang pekerja mengerjakan suatu pekerjaan mulai dari pemotongan bahan baku, membuat pola, memahat, sampai *finishing*. Rimba Sukses *Art Stone* belum memiliki stasiun kerja tetap, hal ini membuat pekerja tiap hari harus berpindah mencari tempat yang belum ditempati pekerja lain. Setelah itu pekerja juga harus memindahkan semua peralatan-peralatannya sebelum memulai pekerjaan. Diduga dengan adanya kasus seperti ini, proses pengerjaan menjadi tidak efisien. Sehingga perlu dilakukan perancangan untuk membuat stasiun kerja tetap untuk mengurangi aktivitas yang tidak diperlukan seperti aktivitas mencari dan memindahkan peralatan.

Pada waktu tidak ada order apapun, pekerja tetap bekerja untuk membuat kerajinan batu alam yang digunakan sebagai pajangan sekaligus sebagai cadangan apabila ada konsumen yang datang dan ingin membeli langsung. Kasus seperti ini mengharuskan Rimba Sukses *Art Stone* memiliki tempat yang dapat digunakan untuk menyimpan produk jadi tersebut, mengingat produk terbuat dari bahan yang dapat lumutan apabila terkena panas dan hujan dalam jangka waktu yang panjang. Rimba Sukses *Art Stone* memiliki dua area penyimpanan, area penyimpanan 1 adalah area penyimpanan terbuka yang digunakan untuk menyimpan batu candi/ batu tempel, dan area penyimpanan 2 yaitu area penyimpanan tertutup yang digunakan untuk menyimpan produk berbahan baku batu putih. Namun seiring berjalannya waktu, fungsi 2 area penyimpanan tersebut tidak pada mestinya, banyak produk batu putih diletakkan di area penyimpanan 1 karena pemilik beranggapan bahwa area penyimpanan 2 sudah tidak cukup lagi menampung produk-

produk tersebut. Setelah dilakukan pengamatan, diduga penempatan produk banyak memakan tempat, oleh karena itu perlu dilakukan penataan ulang agar produk yang semula diletakkan di area penyimpanan 1 dapat diletakkan di area penyimpanan 2.

Untuk mendukung perancangan stasiun kerja tetap dan perancangan ulang tata letak area penyimpanan tersebut, perlu dilakukan perancangan tata letak keseluruhan dengan tujuan utama untuk menentukan bagaimana koordinasi dari setiap area produksi diatur sedemikian rupa sehingga mampu menunjang upaya pencapaian efisiensi kegiatan produksi. Dengan melakukan perancangan ulang tata letak fasilitas diharapkan proses produksi menjadi lancar (Tompkins *et al.*, 1996).

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang diatas, dapat dirumuskan permasalahan yang terjadi adalah tidak adanya stasiun kerja tetap yang diduga dapat menyebabkan pekerjaan menjadi tidak efisien serta penempatan produk jadi di area penyimpanan yang banyak memakan tempat menyebabkan produk jadi banyak diletakkan diluar.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah memberikan usulan perancangan tata letak keseluruhan yang mencakup perancangan stasiun kerja tetap dan perancangan ulang tata letak area penyimpanan sebagai bentuk perbaikan sistem kerja di Rimba Sukses *Art Stone*.

1.4. Batasan Masalah

Batasan-batasan masalah yang digunakan untuk mencegah penelitian yang terlalu luas antara lain:

- a. Penelitian dilakukan di Rimba Sukses *Art Stone* Yogyakarta
- b. Penelitian hanya difokuskan pada rantai produksi yang menghasilkan produk kerajinan batu alam
- c. Data pengamatan waktu proses dilakukan terhadap produk yang sering dikerjakan di Rimba Sukses *Art Stone* pada kisaran tanggal 1 Februari 2015 – 30 Agustus 2015
- d. Kebutuhan pribadi pekerja dilakukan di luar area produksi
- e. Kondisi pekerja pada perancangan tata letak baru diasumsikan sama dengan kondisi pada tata letak lama

- f. Analisis untuk skala ekonomis tidak dipertimbangkan
- g. Luas tanah menggunakan luas tanah yang ada karena tidak dimungkinkan adanya perluasan
- h. Fasilitas kerja tidak berubah, sehingga postur tubuh tidak dianalisis
- i. Yang dibuat tetap dari rancangan stasiun kerja tetap adalah prosedur penempatan peralatannya
- j. Pendapat dari pemilik menjadi pertimbangan dalam perencanaan tata letak

