

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Perusahaan

Sebuah perusahaan yang baik dalam menjalankan prosesnya untuk mencapai target atau tujuannya pasti memerlukan sistem kerja yang terintegritas agar pekerjaan yang dilakukan memiliki alur yang jelas dan optimal serta memiliki orang-orang dengan kualitas yang bagus serta skill yang mumpuni untuk membantu mencapai target perusahaan. Untuk mencapai kinerja yang optimal, diperlukan tata tertib bagi perusahaan agar dapat bekerja dengan disiplin dalam melaksanakan aktivitas bekerjanya serta bertanggung jawab pada pekerjaan sesuai dengan departemen masing-masing. Orang-orang tersebut dapat menggambarkan kinerja dari perusahaannya sehingga masing-masing tanggung jawab yang dikerjakan oleh orang-orang tersebut atau bisa dibilang karyawan perusahaan tersebut dapat sesuai dengan kapasitas skill yang mereka miliki. Pabrik manufaktur merupakan perusahaan yang memiliki tugas untuk memberikan kualitas produk yang dihasilkan kepada konsumen dalam melakukan produksi terhadap produk. Pabrik manufaktur memerlukan berbagai macam peralatan serta material yang dibutuhkan untuk melakukan kegiatan produksi agar menghasilkan produk yang memiliki kualitas yang bagus. Oleh karena itu pabrik manufaktur dalam menjalankan bisnis perusahaan, pabrik harus memberikan kualitas produk yang baik dari segi kualitas, harga, serta komunikasi dengan konsumen.

Perusahaan yang akan diteliti adalah CV Tunas Jaya Abadi. CV Tunas Jaya abadi adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur khususnya dalam bidang other manufacturer. Perusahaan tersebut berlokasi di Jl. St. Rewulu, Srontakan, Argomulyo, Kec. Sedayu, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Produk yang dihasilkan oleh CV Tunas Jaya Abadi adalah kotak makan (Lunch Box) dari bahan dasar kayu yang berasal dari kayu sengon laut (albasia). Perusahaan tersebut hanya memiliki satu lokasi saja dan tidak memiliki cabang dimana-mana. Dahulu CV Tunas Jaya Abadi memproduksi sumpit setelah itu produksi sumpit tidak berjalan lagi akhirnya berubah menjadi produksi kotak makan (Lunch Box) dengan kualitas yang baik karena terbuat dari bahan kayu dan kayunya pun juga sudah legal tidak asal menebang pohon serta memberikan pelayanan dengan kualitas yang baik bagi konsumen. Bahan- bahan seperti kayu sengon laut didapat dari supplier. Sistem produksi yang perusahaan gunakan adalah Make To Stock

(MTS). Proses pengiriman bahan materialnya dikirim setiap seminggu sekali sedangkan untuk pengiriman produknya akan dikirim setiap 2 kali dalam 1 bulan yang didistribusikan dengan menggunakan pihak ketiga.

Permasalahan yang didapati yaitu adanya jumlah produk cacat yang melebihi standar yang ditetapkan oleh perusahaan. Permasalahan ini didapatkan melalui observasi dan wawancara pada tiga stakeholder yaitu pemimpin perusahaan, pengawas produksi dan pekerja, pemimpin dipilih karena beliau merupakan pokok dari perusahaan dan merupakan pengambil keputusan mengenai perusahaan, dan beliau ingin perusahaan mengurangi produk yang cacat dan mengurangi biaya yang membengkak, sementara pengawas produksi dipilih karena beliau merupakan orang yang paham mengenai semua yang terjadi di rantai produksi sehingga frekuensi diskusi mengenai perusahaan juga banyak dengan pengawas perusahaan, pengawas perusahaan menginginkan mengurangi terjadinya yang produk cacat yang didapat oleh konsumen menurun serta menginginkan persentase cacat menjadi sesuai dengan standar perusahaan yaitu 4%. Pekerja dipilih karena permasalahan yang terjadi pada perusahaan juga berkaitan dengan pekerja, apa yang mereka rasakan atau apa yang mereka inginkan ketika bekerja dapat mempengaruhi suatu hasil produksi oleh karena itu pekerja dimasukkan dalam stakeholder agar mengerti apa yang diinginkan oleh pekerja sehingga dapat bekerja lebih baik dan menghasilkan produk yang berkualitas bagus, pekerja menginginkan pekerjaan dipermudah dan diberikan panduan kerja atau prosedur kerja agar pekerjaan menjadi terstruktur, dan dapat selesai dengan cepat. setiap sebulan sekali pasti akan mendapatkan keluhan barang reject dari konsumen, jumlah produk yang sering direject bisa berjumlah 1-2 box, Besarnya jumlah barang reject yang didapat oleh konsumen. Sehingga meningkatkan jumlah persentase produk cacat yang diterima oleh CV Tunas jaya Abadi, CV Tunas Jaya Abadi sendiri memiliki standar persentase kecacatan sebesar 4%, jika jumlah produk cacat persentasenya lebih dari 4% maka perusahaan akan mengalami kendala ekonomi, berdasarkan data dari produk cacat tahun 2022 dan 2023 terdapat persentase pada produk cacat yang melebihi 4%. produk yang terkena reject biasa memiliki kualitas yang tidak bagus seperti bengkok atau terdapat lekukan pada sisi produk, produk berjamur, produk ada yang pecah. Persentase produk cacat yang didapat yaitu diatas 4%, sementara perusahaan menerapkan standar persentase produk cacat sebesar 4%, berdasarkan data produk pada tahun 2022 dan 2023 terdapat jumlah persentase produk cacat yang melebihi

standar perusahaan. Untuk mengatasi permasalahan tersebut diperlukan identifikasi dari para pekerja agar mengetahui faktor apa saja yang dapat menyebabkan kerusakan pada produk yang telah dikirim ke customer, dan bagaimana cara untuk mengatasi permasalahan tersebut agar tidak terulang kembali dan agar keluhan reject dari customer dan beberapa produk cacat yang ditemukan saat produksi dapat diminimalisir serta perbaikannya dapat dilakukan dengan baik dan dapat diikuti oleh pekerja. Faktor-faktor permasalahan yang terjadi dalam masalah mengenai adanya produk cacat yang didapati pada bagian produk tidak terlepas dari beberapa elemen yaitu *man*, *method*, *machine*, *material*, dan *environment*

Faktor manusia (*man*) merupakan faktor yang berhubungan dengan manusianya atau pekerjaannya bisa juga sebagai pelaku kerjanya, berdasarkan hasil wawancara dan observasi yang dilakukan terhadap pekerja bagian pengecekan produk, seringkali pekerja pada bagian pengecekan ini mengalami kurang teliti saat bekerja, sering lupa bagian bagaimana prosedur pengecekan produk yang akan dikemas dan juga pekerja juga terkadang mengalami kelelahan karena beberapa ada yang merangkap tugas juga. Pekerja juga terkadang tidak melakukan inspeksi terlebih dahulu pada beberapa proses karena pekerja ingin pekerjaan harus cepat diselesaikan. Karena faktor manusia inilah hasil cacatan produk yang dipengaruhi manusia memiliki persentase yang paling besar.

Faktor mesin (*machine*) merupakan faktor yang berhubungan dengan bagian dari mesin yang digunakan pada proses produksi. Berdasarkan hasil wawancara dan observasi yang dilakukan terhadap beberapa pekerja pada bagian mesin dan pengawas produksi, contohnya wawancara terhadap pekerja bagian mesin bending, pada bagian mesin bending memiliki bagian komponen yang cukup kompleks dan bagian inti dari mesin tersebut adalah adanya komponen pisau yang berfungsi untuk membentuk sisi produk, komponen pisau tersebut tidak diganti tepat waktu dan sebaiknya diganti setiap 3 sampai 6 bulan sekali, akibat dari tidak diganti tepat waktu tersebut pisau tersebut menjadi tumpul dan jika tumpul dapat menimbulkan cacatan produk, akibat dari komponen tidak diganti tepat waktu tersebut yang merupakan akar dari adanya permasalahan maintenance dari mesin dan sebaiknya harus diantisipasi terlebih dahulu sebelum cacatan produk terjadi.

Faktor metode (*method*) merupakan faktor yang berhubungan dengan bagian dari metode yang diterapkan dalam menjalankan proses pengerjaan pada bagian proses produksi. Berdasarkan hasil wawancara terhadap para pekerja dan pengawas produksi serta observasi pada beberapa titik area kerja memang pada beberapa bagian produksi belum ada metode untuk menjadi acuan pengerjaannya, contohnya seperti pada bagian bending belum memiliki instruksi pengoperasian dan perawatan mesin, lalu bagian pengecekan belum terdapat instruksi berupa pengecekan produk yang telah selesai dari proses sebelumnya dan akan segera dikemas, sering kali pekerja mengalami kesalahan karena instruksi tersebut belum diletakkan di beberapa titik lokasi pengecekan produk. Bagian pembakaran juga belum memiliki instruksi berupa tahap-tahap waktu pembakaran, sering kali pekerja mengalami kesalahan mengenai lama waktu pembakaran pekerja sering tidak tepat waktu dalam melakukan pembakaran seperti pengangkatan produk yang telah selesai di proses beberapa produk ada yang belum sempurna hasil pembakarannya karena instruksi tersebut belum diketahui oleh pekerja.

Faktor Material (*material*), merupakan faktor yang berhubungan dengan bahan baku utama dari produk yang dihasilkan. Berdasarkan hasil wawancara dengan pengawas produksi observasi bahwa salah satu penyebab terjadinya kecacatan produk adalah adanya beberapa bahan baku yang kualitasnya tidak sesuai, terdapat beberapa bahan baku ketika masuk ke rantai produksi menjadi tidak baik kualitasnya sehingga terjadilah kecacatan produk yang tidak diinginkan.

Faktor lingkungan (*environment*) merupakan faktor yang berhubungan dengan bagian dari lingkungan ditempat pekerja melakukan proses produksi. Berdasarkan hasil observasi pada lokasi tempat produksi memang beberapa titik ada yang mengalami kondisi masalah lingkungan seperti pada bagian penerangan, contohnya pada bagian quality control dimana bagian penerangan dirasa kurang pada siang hari sinar matahari minim sekali untuk masuk ke ruangan pengecekan sedangkan lampu yang digunakan juga terkadang redup-redup sehingga pekerja terkadang tidak mengerti bahwa ada produk yang tidak di cek secara benar. Untuk faktor lingkungan ini persentase untuk kearah cacat produknya merupakan yang paling kecil diantara empat faktor yang lain.

Berdasarkan hasil pengamatan pada permasalahan pertama yaitu mengenai adanya jumlah cacat produk yang melebihi standar kecacatan perusahaan.

Didapatkan permasalahan pertama dari jenis produk cacatnya itu adalah adanya bentuk sisi yang tidak lurus. Pengamatan pada permasalahan ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara terhadap pekerja produksi pada bagian bending. didapatkan hasil wawancaranya yaitu bahwa pekerja merasa kapasitas bekerjanya sudah baik, tetapi pekerja mengatakan ada bagian dari komponen mesin yang melebihi masa pakai, dari permasalahan tersebut mengakibatkan cacat produk yaitu bentuk sisinya tidak lurus. lalu ketika masuk ke proses pengecekan banyak pekerja yang kurang fokus sehingga produk cacat dapat terlewat dan masuk ke pengemasan.

Berdasarkan hasil pengamatan pada permasalahan kedua yaitu mengenai adanya jenis cacat produk yaitu produk pecah, pengamatan pada permasalahan ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara terhadap pengawas produksi. Didapatkan hasil wawancaranya yaitu bahwa pekerja mengatakan jika penyebab terjadinya produk bisa pecah karena pada saat proses penjemuran dilakukan terlalu lama sehingga sinar matahari terlalu lama mengenai produk yang sudah tipis dan ketika ditumpuk didalam kardus maka bisa pecah yang diakibatkan dari tumpukan produk yang lainnya. lalu ketika masuk ke proses pengecekan banyak pekerja yang kurang fokus sehingga produk cacat dapat terlewat dan masuk ke pengemasan.

Berdasarkan hasil pengamatan pada permasalahan ketiga yaitu mengenai adanya jenis cacat produk berupa produk berjamur, pengamatan pada permasalahan ini dilakukan dengan cara melakukan wawancara terhadap pekerja produksi pada bagian pembakaran atau oven. Didapatkan hasil wawancaranya yaitu bahwa pekerja terkadang tidak mengetahui bahwa waktu yang seharusnya produk diangkat tetapi pekerja tidak mengetahui dan terlambat dalam mengangkat produk sehingga kecacatan produk yang menghasilkan produk berjamur pun mungkin terjadi. lalu ketika masuk ke proses pengecekan banyak pekerja yang kurang fokus sehingga produk cacat dapat terlewat dan masuk ke pengemasan.

Pihak perusahaan memiliki tujuan untuk mencari solusi dalam upaya untuk meminimalisir adanya cacat produk pada *lunch box*. Tujuan tersebut dilakukan agar penggunaan bahan baku dapat digunakan semaksimal mungkin dan tidak terbuang sia-sia akibat kecacatan produk yang terjadi. Produk cacat yang ditemukan tidak dapat diperbaiki sehingga dibuang begitu saja sehingga terdapat biaya yang hilang karena tidak mendapat pendapatan dari hasil produk cacat

tersebut. Pemilik perusahaan mengharapkan agar kecacatan produk yang ditemukan dapat diminimalisir hingga dibawah 4%. Selain itu solusi perbaikannya yang akan diimplementasikan nanti juga diharap dapat sesuai dengan batasan biaya yang diinginkan oleh pihak perusahaan. Para pekerja juga mengharapkan agar solusi perbaikannya dapat dimengerti dan juga tidak sulit untuk diterapkan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang tersebut, Disimpulkan bahwa perumusan masalah dari CV Tunas Jaya Abadi adalah menurunkan persentase cacat produk yang dihasilkan dari proses produksi. Permasalahan yang terdapat pada CV Tunas Jaya Abadi berupa adanya nilai persentase produk cacat yang memiliki nilai persentase tinggi oleh karena itu perlu dilakukan perbaikan untuk mengurangi jumlah persentase produk cacat tersebut.

1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah terhadap penelitian yang terjadi pada CV Tunas Jaya Abadi adalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan di daerah Bantul yang berlokasi di Srontakan, Argomulyo, Kec. Sedayu, Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta
2. Penelitian dilakukan pada proses produksi CV Tunas Jaya Abadi.
3. Penelitian dilakukan berdasarkan dari hasil wawancara pada Pemimpin, Pengawas Produksi, serta pekerja dan observasi pada data tahun 2022 dan 2023

1.4. Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada rumusan masalah tersebut, tujuan penelitian yang berhasil didapatkan adalah mengurangi persentase produk cacat.