

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab 1 akan menjelaskan latar belakang mengenai penelitian yang akan diangkat menjadi topik. Pada bab ini juga akan menjelaskan masalah apa saja yang ditemukan pada objek penelitian serta apa yang menjadi tujuan dilakukannya penelitian ini.

1.1. Latar Belakang

Industri konstruksi terus mengalami pertumbuhan seiring dengan meningkatnya pembangunan infrastruktur dan properti di Indonesia. Dalam industri konstruksi tersebut, besi begel menjadi salah satu komponen penting yang digunakan untuk rangka penguat beton pada struktur bangunan. Besi begel merupakan besi beton yang dibentuk menyerupai persegi atau persegi panjang yang digunakan sebagai rangka pengikat tulangan utama dalam struktur seperti kolom dan balok. Besi begel berfungsi untuk menjaga posisi tulangan utama agar tetap stabil dan memperkuat daya tahan struktur terhadap gaya gesek.

Penelitian dilakukan pada CV. Berkah Dalem, yakni perusahaan yang bergerak di bidang produksi besi begel. Perusahaan ini memiliki badan usaha yang berbentuk CV atau *Commanditaire Venootschap*, yakni badan usaha yang terdiri dari sekutu aktif atau yang menjalankan operasional dan sekutu pasif atau penyeter modal. Bentuk usaha ini diatur dalam Kitab Undang – Undang Hukum Dagang (KUHD) Pasal 19 – 21, CV lebih sering digunakan oleh pelaku usaha kecil hingga menengah karena struktur dan pendiriannya yang lebih sederhana jika dibandingkan dengan Perseroan Terbatas (PT).

CV. Berkah Dalem didirikan pada tahun 2022 oleh Bapak Edi dengan pabrik yang berlokasi di JL. Lingkar Timur Kudus, Tanjung Tengah, Jetis Kapuan, Kecamatan Jati, Kabupaten Kudus, Jawa Tengah. CV. Berkah Dalem berperan menjadi produsen besi begel yang menjadi *supplier* berbagai toko bangunan dan toko besi di wilayah Kudus, Jepara, Demak, dan daerah sekitarnya. Oleh karena itu, permintaan yang masuk ke CV. Berkah Dalem cukup besar, untuk memenuhi permintaan tersebut perusahaan memiliki 10 unit mesin produksi begel otomatis yang dapat memproses gulungan *wire rod* menjadi begel jadi. Mesin tersebut tergolong dalam mesin *forming* yang menggabungkan mesin *wire drawing*, *bending*, dan *cutting*. Oleh karena itu, mesin tersebut beroperasi dengan sistem

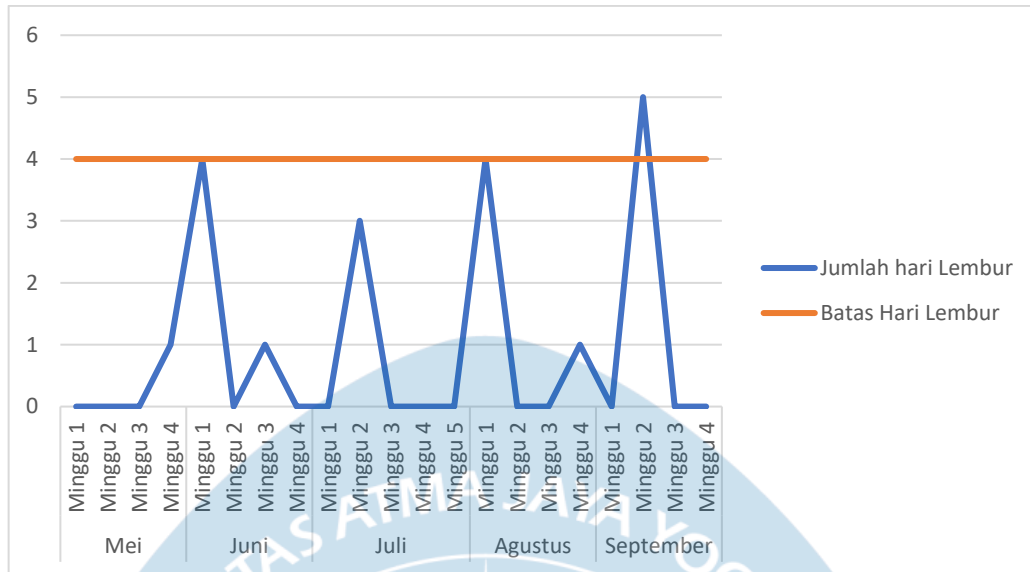
otomatis yang menarik, memotong, dan membengkokkan besi sesuai ukuran yang diatur sebelumnya.

Sistem produksi pada CV. Berkah dalem dilakukan berdasarkan order yang masuk atau dengan kata lain sistem produksi yang diterapkan adalah *make to order*. Sistem produksi ini digunakan karena besi begel memiliki berbagai ukuran dan bahkan dapat disesuaikan dengan ukuran konstruksi yang dibangun. Berdasarkan hasil wawancara dan observasi awal, permasalahan yang muncul ialah intensitas lembur yang tinggi, mesin yang seringkali rusak, dan tata letak produksi dan penyimpanan yang kurang optimal. Hal-hal tersebut menghambat produktivitas pabrik sehingga menyebabkan waktu penyelesaian order yang lebih lama.

1.2. Penelusuran Masalah

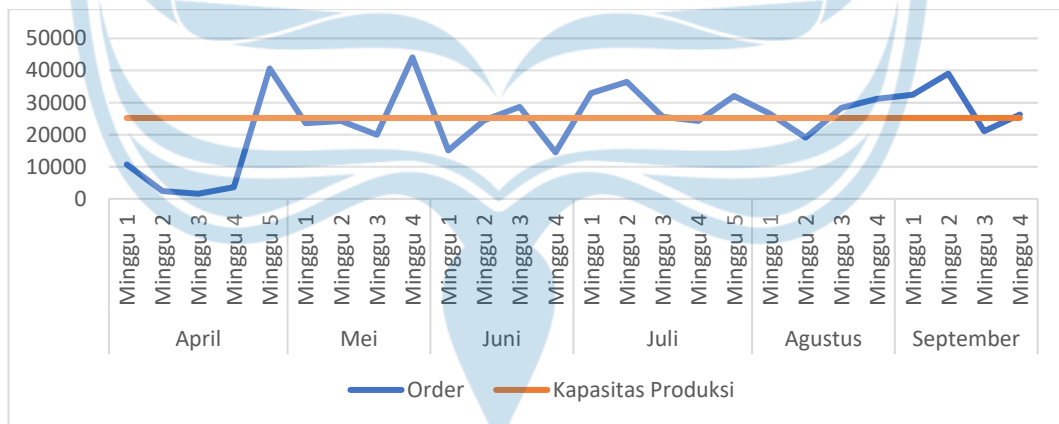
Untuk memperoleh pemahaman yang lebih dalam mengenai kondisi dan permasalahan yang terjadi di CV. Berkah Dalem, dilakukan wawancara dengan beberapa pihak, yaitu *owner*, operator produksi, dan mekanik. Hasil wawancara menunjukkan beberapa permasalahan yang dirasakan oleh *stakeholders* yang saling berkaitan satu dengan yang lain.

Hasil wawancara dengan pemilik usaha menunjukkan bahwa permasalahan utama dalam kegiatan produksi besi begel adalah adanya lembur yang sering dilakukan secara berturut-turut ketika waktu pemenuhan pesanan sangat mepet. Menurut keterangan pemilik usaha, kondisi ini biasanya terjadi saat terjadi lonjakan permintaan dengan kuantitas order cukup besar, bahkan bisa mencapai lebih dari 1 ton per hari. Berdasarkan data produksi, pada periode Juni hingga September tercatat total lembur sebanyak 19 hari. Berdasarkan data yang diperoleh lembur yang terjadi pada Mei hingga September 2023 dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1. Grafik Lembur Mingguan

Untuk memastikan keterangan mengenai fluktuasi permintaan, dilakukan observasi pada data historis permintaan yang kemudian dibandingkan dengan jam kerja tersedia untuk melihat fluktuasi beban kerjanya. Grafik perbandingan beban dan Kapasitas mingguan dalam jam kerja tersedia dapat dilihat pada Gambar 1.2.



Gambar 1.2. Beban dan Kapasitas Mingguan Dalam Jam Kerja

Pada Gambar 1.2 menunjukkan permintaan yang masuk cukup fluktuatif, dimana terdapat beberapa minggu yang melebihi jam kerja tersedia dan beberapa minggu dibawah jam kerja. Kondisi tersebut menyebabkan pekerja menganggur pada saat permintaan rendah dan harus lembur ketika permintaan tinggi. Pemilik juga memberikan keterangan terkait kapasitas produksi perusahaan bahwa sejauh ini perusahaan tidak dapat menentukan kapasitas produksi secara pasti dikarenakan

setiap variasi produk memiliki waktu produksi yang berbeda-beda. Hal tersebut mengakibatkan ketika permintaan datang pihak perusahaan tidak dapat memperkirakan dengan pasti kondisi permintaan apakah sudah melebihi kapasitas atau belum. Oleh karena itu, perusahaan cenderung menerima permintaan walaupun terkadang sudah melebihi kapasitas.

Pada wawancara pemilik juga memberikan keterangan mengenai suplai bahan baku pada perusahaan. CV. Berkah Dalem memiliki *supplier* tetap yang secara rutin mengirimkan 3 ton bahan baku setiap bulan. Apabila kebutuhan meningkat, perusahaan dapat melakukan pemesanan tambahan dan sejauh ini *supplier* selalu dapat memenuhi permintaan tersebut.

Wawancara dengan operator memunculkan dua masalah lain yang dirasakan oleh operator produksi. Pertama ialah mesin produksi yang seringkali rusak dan waktu perbaikan yang tergolong cukup lama. Hal tersebut dikarenakan untuk memperbaiki mesin perlu dilakukan identifikasi dan jika ada suku cadang yang harus diganti, mekanik perlu untuk mencari suku cadang tersebut terlebih dahulu. Hal tersebut dikarenakan tidak adanya sistem penyimpanan suku cadang yang diterapkan. Kondisi tersebut menyebabkan proses perbaikan mesin memerlukan waktu yang cukup lama yakni paling cepat 1 hingga 2 jam. Selain itu, operator produksi juga mengeluhkan mengenai area produksi dan gudang yang kurang tertata rapi sehingga menghambat pergerakan pekerja.

Penelusuran masalah dilanjutkan dengan wawancara dengan mekanik untuk mendapatkan perspektif tambahan mengenai permasalahan teknis. Hasil wawancara dengan mekanik memunculkan permasalahan mengenai jarak antar mesin yang dirasa terlalu sempit. Hal tersebut menyebabkan mekanik kurang leluasa ketika melakukan perbaikan mesin. Pada Gambar 1.3 menunjukkan kondisi area produksi dengan jarak antara mesin yang cukup untuk dilalui 1 orang.



Gambar 1.3. Kondisi Area Produksi

Untuk mengetahui kondisi perusahaan secara langsung, dilakukan observasi lapangan. Pada Gambar 1.4 menunjukkan adanya area tumpukan bahan baku yang tidak tertata dengan baik sehingga menutupi jalan ke salah satu mesin. Hal tersebut tentu menghambat pergerakan pekerja. Akan tetapi, sejauh ini mesin tersebut masih dapat dijangkau dengan menggunakan *forklift*.



Gambar 1.4. Kondisi Tempat Penyimpanan Bahan Baku

Wawancara dan observasi lapangan yang dilakukan menghasilkan beberapa poin permasalahan yang terjadi di CV. Berkah Dalem. Permasalahan tersebut adalah intensitas lembur yang tinggi, waktu perbaikan mesin yang lama dan pergerakan pekerja terhambat karena area produksi yang kurang tertata. Dari ketiga masalah tersebut, intensitas lembur yang tinggi menjadi perhatian utama pemilik untuk dapat diselesaikan. Hasil observasi menunjukkan lembur yang terjadi diperusahaan seringkali terjadi secara berturut-turut hingga 5 hari kerja dalam 1 minggu dan jam lembur yang melebihi batas aturan yang ada pada UU Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan. Lembur yang berlebihan dapat menjadi indikator adanya permasalahan sistematis yang juga menyangkut kedua masalah lainnya. Oleh karena itu, permasalahan intensitas lembur dipilih karena dengan mengatasi masalah tersebut, masalah lain juga dapat disentuh secara tidak langsung.

1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan penelusuran masalah yang telah dilakukan, permasalahan utama yang ada pada CV. Berkah Dalem ialah intensitas lembur yang berlebih dalam 1 minggu. Dalam beberapa bulan, lembur tercatat terjadi 4 sampai 5 hari secara berturut-turut dalam minggu yang sama dan jam lembur melebihi batas aturan yang ada.

1.4. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi intensitas lembur pada CV. Berkah Dalem. Berdasarkan hasil diskusi, pemilik berharap terdapat pengurangan lembur bulanan menjadi maksimal dua hari per bulan dengan batas jam lembur maksimum 3 jam per hari untuk menjaga efisiensi produksi dan kesejahteraan tenaga kerja.

1.5. Batasan Penelitian

Berdasarkan pada permasalahan yang ada terdapat beberapa batasan untuk dapat menyelesaikan masalah tersebut. Berikut merupakan batasan-batasan penelitian.

- a. Penelitian ini membahas permasalahan yang terjadi dalam proses produksi besi begel di CV. Berkah Dalem
- b. Penelitian ini dilakukan di area produksi besi begel CV Berkah Dalem
- c. Stakeholder yang terlibat pada penelitian ini ialah pemilik perusahaan, operator produksi, dan mekanik.
- d. Konsumen tidak dilibatkan dalam perancangan solusi karena tidak terjadi keterlambatan pengiriman ke konsumen
- e. Penelitian menggunakan data produksi dan permintaan dari periode Januari hingga September 2023.
- f. Penelitian dilakukan melalui observasi lapangan, wawancara dengan stakeholder, dan analisis data produksi untuk merancang solusi