

LAPORAN PENELITIAN KELOMPOK

ANALISIS PENGOPTIMALAN PERBAIKAN SISTEM PRODUKSI PADA USAHA MIKRO KECIL DAN MENENGAH (UMKM) KERAJINAN KULIT DI DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA



Oleh

BAJU BAWONO, M.T.
VINCENTIUS ARIYONO, M.T.

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS ATMA JAYA YOGYAKARTA
YOGYAKARTA
2008

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Usaha produksi skala mikro, kecil, dan menengah atau sering disebut sebagai Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) merupakan bagian dari perkembangan industri di Indonesia. Pada masa krisis ekonomi tahun 1998-2001 yang lalu menunjukkan fakta, bahwa UMKM secara umum justru lebih mampu bertahan hidup dan tumbuh sekitar 11% per tahun dibanding industri skala besar yang hanya sekitar 6% per tahun (Deperindag RI, 2002). Sementara itu, dalam data statistik yang dipublikasikan Kementerian Negara Koperasi dan UKM (2005), perkembangan investasi UMKM tahun 2004-2005 mencapai 14,9%, lebih besar dari perkembangan investasi usaha besar yang hanya 6,18%.

Sejalan dengan perkembangan teknologi yang semakin pesat. Banyak sekali perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang industri mulai tumbuh dan berkembang. Namun semua itu masih memerlukan pengkajian yang lebih mendalam mengenai apakah perusahaan-perusahaan itu mampu mempertahankan kelangsungan hidupnya atau tidak. Perkembangan di dunia usaha pasti selalu diikuti dengan persaingan yang semakin ketat. Sehingga perusahaan harus mempunyai berbagai strategi yang tepat untuk menembus persaingan tersebut. Sehingga tetap bisa bersaing baik di pasar lokal maupun pasar internasional. Di Daerah Istimewa Yogyakarta (DIY) terdapat banyak UMKM yang sebagian besar bergerak dalam industri kerajinan. Dari observasi dan penelitian awal, telah dilakukan pada 17 UMKM bidang kerajinan di Sleman dan Bantul DIY. (Bawono, 2008)

Penelitian ini merupakan kelanjutan dari 2 penelitian sebelumnya, yaitu Pemetaan Model Jejaring Usaha Mikro Kecil Menengah di Daerah Istimewa Yogyakarta (Purnama, 2007) dan Pemetaan Karakteristik Organisasi Sistem Kerja Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah Kerajinan Di Daerah Istimewa Yogyakarta (Bawono, 2007). Berdasarkan Identifikasi dan klasifikasi permasalahan umum dari jejaring UMKM kerajinan adalah: (a) Kriteria hubungan UMKM dan pemasok adalah: keterbatasan pasokan, kualitas yang tidak sesuai, tidak seragam, dan/atau tidak konsisten, dan stabilitas harga. (b) Berdasarkan UMKM dan konsumen: Permasalahan terbesar yang dihadapi UMKM kerajinan dalam kaitannya dengan konsumennya sebagian besar adalah bagaimana membina hubungan dengan konsumen sehingga pesanan bisa ajeg Masalah kedua yang masih terkait dengan itu adalah persaingan antara UMKM sejenis. (c) Berdasarkan relasi UMKM dan instansi: Sebagian besar UMKM kerajinan merasa tidak mendapatkan masalah dalam relasinya

dengan berbagai instansi tersebut, sedangkan lainnya mengatakan belum merasakan manfaat yang berarti dari jejaring yang dibinanya. (Purnama, 2007)

Sedangkan berdasarkan pengamatan dan penelitian dari 15 UMKM kerajinan di DIY dapat dilihat: (a) Berdasarkan profil responden dari 63 orang pekerja yang menjadi responden, kriteria profil dapat dibagi menjadi: berdasarkan jenis pekerjaan (93,65% adalah pekerja internal), jenis kelamin (55,56% adalah pekerja pria), tingkat pendidikan (49,20% berpendidikan SMA atau SMK), lama waktu bekerja (68% masa kerja kurang dari 5 tahun), tahun kelulusan (66,66% lulus 1990-an ke atas), Jenis pekerjaan (82,54% bekerja di bagian produksi atau desain), tingkat pelatihan (41,27% tak pernah dapat pelatihan) (b) Berdasarkan dimensi *complexity*, secara umum organisasi sistem kerja UMKM masih sederhana untuk kriteria kualitas, produksi, pengelolaan order dan pengelolaan bahan baku. Pada kriteria pengelolaan desain, kompleksitas organisasi sistem kerja UMKM cukup terstruktur pada diferensiasi vertikal dan horisontal dengan adanya bagian atau karyawan khusus yang menangani masalah desain disamping pemilik. (c) Berdasarkan dimensi *formalization*, secara umum standarisasi pada organisasi sistem kerja UMKM relatif sederhana untuk kriteria kualitas, produksi, pengelolaan bahan baku dan pengelolaan desain. Karyawan mempunyai keleluasaan gerak dalam menjalankan tugasnya, sehingga dibutuhkan karyawan yang profesional dan terampil agar dapat berjalan baik. Pada kriteria pengelolaan order, tingkat formalisasi organisasi sistem kerja UMKM pada umumnya relatif baik dengan adanya form pengelolaan tetapi belum diatur secara rapi (Bawono, 2008).

Dari dua penelitian tersebut terlihat masalah bagi UMKM adalah di bagian pengelolaan produksi menyangkut pengelolaan bahan baku, proses produksi, dan pengendalian kualitas. Sehubungan dengan beragamnya bahan baku yang dipergunakan industri UMKM, maka penelitian ini difokuskan pada perusahaan yang memiliki bahan baku sejenis, dalam hal ini adalah kulit. Di sini dipilih 2 perusahaan yaitu *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection*.

Seperti perusahaan pada umumnya, *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection* mementingkan kualitas pada produk yang dihasilkan yaitu tas, dompet, ikat pinggang dari bahan kulit. Dengan kualitas yang baik maka *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection* dapat menembus pasar internasional dengan mudah sampai sekarang ini, dan tingkat kepercayaan konsumen menjadi lebih baik. Bila tingkat kepercayaan konsumen menjadi tinggi terhadap hasil produk dari *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection* maka tidak ada masalah dengan soal kompromi kualitas produk. *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection* merupakan tempat untuk membuat atau memproduksi seperti tas, dompet, ikat pinggang, gelang, kombinasi yang semuanya itu terbuat dari kulit. Karena itu bidang produksi dari industri kecil ini merupakan kerajinan kulit. Bahan baku kulit disini dikhususkan pada kulit sapi, untuk kulit yang lain tergantung pesanan yang masuk.

Sehingga untuk menjaga kualitas produknya, khusus dalam hal ini adalah produk tas kulit wanita maka pada proses produksi di *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection* tidak terlepas dari proses perbaikan kualitas sebuah produk. Agar proses perbaikan dan pengendalian kualitas ini dapat berhasil dengan baik maka dibutuhkan metode-metode yang baik untuk meningkatkan kualitas dilantai produksi, karena kualitas yang bagus akan memberi nilai tambah bagi suatu produk agar dapat diterima konsumen dan dapat bersaing dipasaran, Sehingga untuk meningkatkan kualitas produk dapat dilakukan dengan metode *seven-step*, metode yang tepat akan mampu meminimasi produk cacat dan kualitas produk menjadi bagus, apabila hal itu dapat tercapai maka perusahaan dapat terhindar dari kerugian.

Exis Collection sebagai pabrik yang memproduksi tas, dompet, ikat pinggang dan berbagai produk lainnya dari kulit kecuali sepatu. *Exis Collection* hanya mengutamakan keawetan produknya saja, sehingga kurang memperhatikan keinginan konsumen mendapatkan kualitas yang bagus. Berdasarkan latar belakang tersebut maka menarik untuk dilakukan penelitian mengenai sejauh mana peranan kualitas produk tas kulit wanita dalam mempengaruhi keputusan konsumen untuk menentukan produk pilihannya.

Berdirinya usaha *D&D Handycraft Collection* dirintis oleh Bapak Suyono Adi pada tahun 1982 yang berlokasi di daerah Taman Sari. Kemudian seiring berjalannya waktu usaha ini mengalami kemajuan yang cukup baik. Sehingga tempat yang digunakan sudah tidak mencukupi lagi. Pada awalnya usaha di tempat ini bergerak di bidang kerajinan kulit. Tahun 1995 industri ini mencoba melebarkan bidang usahanya ke kerajinan tas benang, rotan, benang nilon, agel, mendong, bagor, daun lontar, enceng gondok, dll. Pada tahun 1997 tempat baru yang berlokasi di Jln. Imogiri Barat No. 1, Bangunharjo, Sewon, Bantul, didirikan. Pada tahun 2000 tempat ini pun selesai dibangun, dan kemudian menjadi lokasi utama *workshop* dan *office*.

Saat ini *D&D Handycraft Collection* tidak hanya bergerak dalam memproduksi tas wanita tetapi juga memproduksi box untuk laundry ataupun tempat majalah, akan tetapi pengaturan manajemen berbeda dengan produksi tas wanita. Tas wanita dikelola oleh Ibu Murwati.

1.2. Perumusan Masalah

Perumusan Masalah mempengaruhi kerusakan atau kecacatan pada proses produksi tas kulit wanita, disini belum diketahui faktor penyebab dan cara mengurangi jumlah kecacatan pada proses produksi tas kulit wanita di *Exis Collection* dan *D&D Handycraft Collection*. Untuk itu diperlukan sistem perbaikan sistem produksi dan peningkatan kualitas yang baik sehingga kecacatan pada produk tas kulit dapat diminimasi dan dapat dihindari.

1.3. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk:

Penelitian yang dilakukan bertujuan untuk:

1. Menghitung banyak dan jenis kerusakan atau kecacatan yang terjadi sebelum dan sesudah pelaksanaan usulan.
2. Mencari penyebab kerusakan yang terjadi pada proses produksi
3. Mencari penyebab permasalahan yang muncul
4. Melakukan perbaikan sistem produksi tas kulit dengan metode *seven-step*.

1.4. Manfaat Penelitian

Dengan menerapkan metode tepat untuk menyelesaikan permasalahan serta metode yang baik untuk meningkatkan kualitas di rantai produksi, maka diharapkan akan tercipta produk yang berkualitas yang bagus dan memberi nilai tambah bagi suatu produk agar dapat diterima konsumen dan dapat bersaing di pasaran. Sehingga dengan peningkatan kualitas produk dapat dilakukan dengan metode *seven-step*, metode yang tepat akan mampu meminimasi jumlah produk cacat dan memaksimalkan kualitas produk supaya menjadi lebih bagus, apabila hal itu dapat tercapai maka perusahaan dapat terhindar dari kerugian, dan meningkatkan keuntungan perusahaan.

Dengan demikian penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi pengembangan UMKM secara menyeluruh di Daerah Istimewa Yogyakarta. Pendekatan dan metode yang digunakan dalam penelitian ini diharapkan dapat pula diadaptasi untuk daerah lainnya.

BAB 2

TINJAUAN PUSTAKA

Pengendalian kualitas merupakan aktifitas inspeksi yang mengandalkan suatu strategi pendeteksian produk cacat, karena hal ini tidak memberi kontribusi terhadap peningkatan kualitas, kualitas juga merupakan hal yang sangat penting untuk mempertahankan posisi di pasar. Sehingga untuk mencapai hal tersebut perlu diadakan suatu metode pengendalian kualitas yang baik dan perlu dilaksanakan secara terus menerus oleh perusahaan.

2.1. Pengertian Kualitas

- a. Menurut Feigenbaum (1991). Kualitas merupakan gabungan karakteristik produksi dan jasa dari pemasaran, rekayasa, pembuatan dan pemeliharaan yang membuat produk dan jasa yang digunakan memenuhi harapan-harapan konsumen.
- b. Menurut Crosby (1979) dikutip dari Mitra (1998). Kualitas adalah penyesuaian untuk permintaan atau spesifikasi.
- c. Menurut Mitra (1998) Kualitas suatu produk atau jasa merupakan kesesuaian produk atau jasa tersebut untuk memenuhi tujuan penggunaannya seperti yang diinginkan oleh konsumen.

2.1.1. Pengertian Pengendalian Kualitas

Pada dasarnya pengendalian kualitas mempunyai pengertian suatu kombinasi sistem yang digunakan untuk perbaikan kualitas produk ataupun jasa dengan menggunakan berbagai macam metode.

2.1.2. Tujuan Pengendalian Kualitas

Pada dasarnya pengendalian kualitas mempunyai beberapa tujuan, yaitu :

- a. Meningkatkan produktivitas suatu perusahaan.
- b. Menghasilkan produk yang sesuai dengan ukuran *standard* mutu yang telah ditetapkan.
- c. Meningkatkan kualitas produk dan jasa.
- d. Mengembangkan kemampuan, ketrampilan dan pengetahuan dari tenaga kerja dan karyawan.
- e. Mengusahakan agar kegiatan proses produksi dapat diselesaikan tepat pada waktunya dan meningkatkan kepuasan konsumen.

2.2 Metode Tujuh Langkah (*Seven-Steps Method*)

Setiap perusahaan selalu memerlukan perbaikan dalam rangka peningkatan kualitas, baik kualitas bahan baku, kualitas proses dan kualitas produk.

Sebelum dibahas tentang *seven-steps method* perlu diketahui istilah-istilah lainnya, yaitu PDCA Cycle yang dikutip dari Moen (1999) yang merupakan adaptasi dari metode ilmiah. Variasi lainnya adalah *The Shewhart Cycle*,

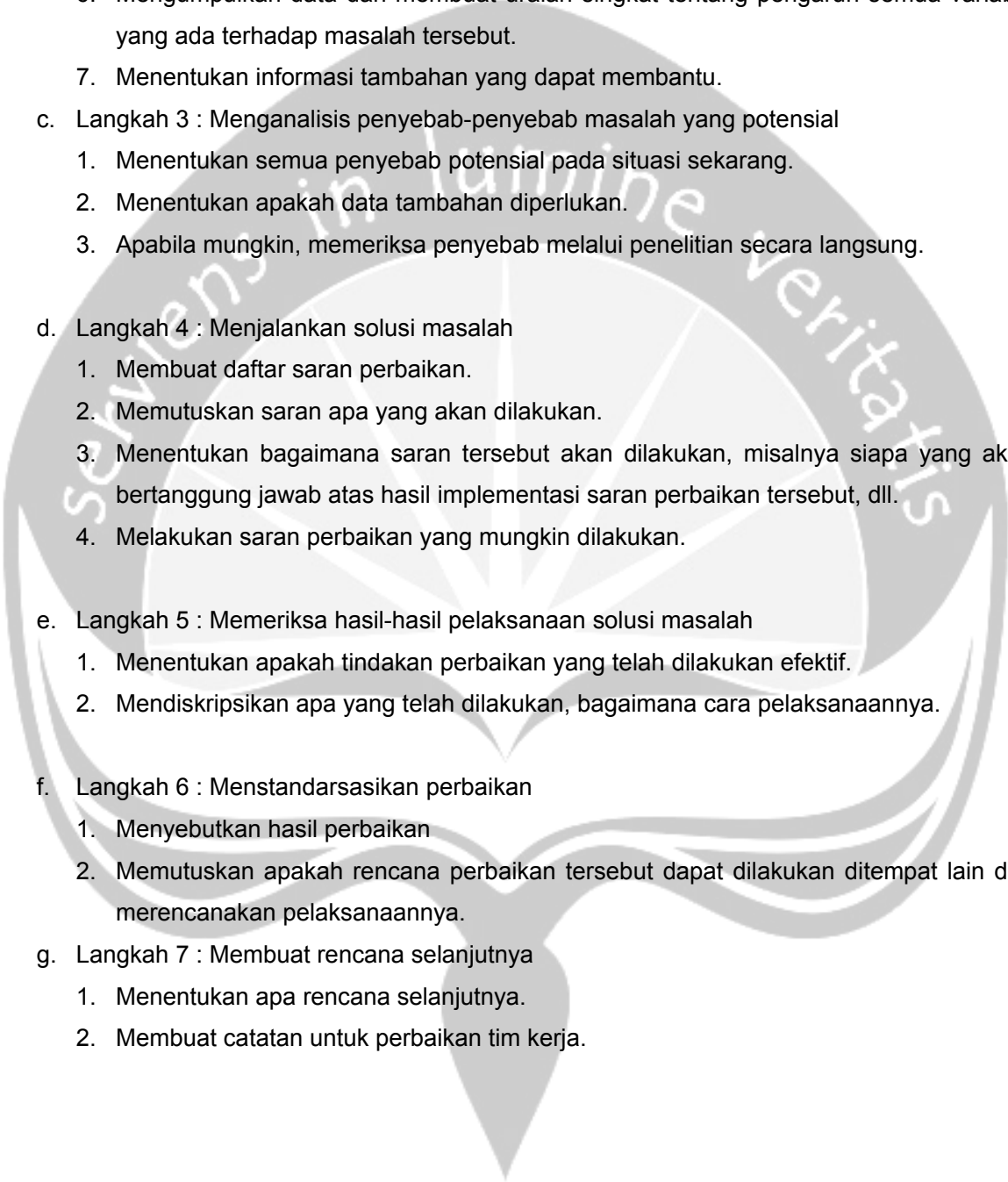
The Deming Cycle, *The Plan-Do-Check-Act*, atau disebut PDCA Cycle. Kegunaan PDCA sendiri adalah untuk mengetes perubahan implementasi.

PDCA Cycle ada 4 langkah, yaitu :

- a. Langkah 1: *Plan* (rencanakan): Dimulai dengan menghitung obyek istimewa dalam siklus.
- b. Langkah 2: *Do* (lakukan): Dimulai dengan membawa keluar rencana pengembangan ke dalam langkah sebelumnya. Langkah ini mengandung pengendalian dari kualitas data yang ada.
- c. Langkah 3 : *Study* (pelajari): Sejak data yang ada akan dianalisis dengan metode yang dipertimbangkan sebelum tahap perencanaan, pelajari hasil, bandingkan analisis data untuk pengetahuan umum.
- d. Langkah 4 : *Act* (tindakan) Setelah langkah 3 didapatkan hasilnya, kemudian putuskan apa yang diperlukan untuk membuat perubahan dari produk, proses atau sistem. Keputusan mungkin keluar dari siklus tanpa merubah siklus baru. *Seven-steps method* (Besterfield, 2001) merupakan suatu pendekatan yang digunakan dalam pemecahan masalah dan perbaikan proses.

Langkah-langkah dalam *seven-steps method* adalah sebagai berikut :

- a. Langkah 1 : Menentukan masalah
 1. Menentukan masalah dengan perbedaan apa yang terjadi dan apa yang seharusnya terjadi.
 2. Memberikan alasan mengapa masalah tersebut dianggap penting.
 3. Menentukan data yang akan digunakan untuk menentukan proses tersebut.
- b. Langkah 2 : Mempelajari situasi sekarang
 1. Mengumpulkan data-data dan menambahkan dalam grafik. *Run chart* atau *control chart* biasanya digunakan untuk menunjukkan data.
 2. Membuat *Flow chart* (diagram alir proses yang ada)
 3. Menyediakan sketsa atau gambar proses tersebut.

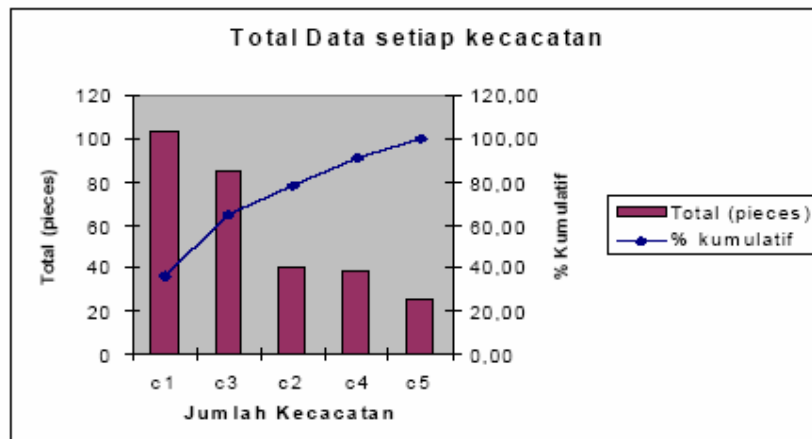
- 
4. Mengidentifikasi semua variabel yang mungkin mempengaruhi masalah tersebut, misalnya apa, dimana, untuk apa dan siapa.
 5. Merancang alat yang digunakan untuk mengumpulkan data.
 6. Mengumpulkan data dan membuat uraian singkat tentang pengaruh semua variabel yang ada terhadap masalah tersebut.
 7. Menentukan informasi tambahan yang dapat membantu.
- c. Langkah 3 : Menganalisis penyebab-penyebab masalah yang potensial
1. Menentukan semua penyebab potensial pada situasi sekarang.
 2. Menentukan apakah data tambahan diperlukan.
 3. Apabila mungkin, memeriksa penyebab melalui penelitian secara langsung.
- d. Langkah 4 : Menjalankan solusi masalah
1. Membuat daftar saran perbaikan.
 2. Memutuskan saran apa yang akan dilakukan.
 3. Menentukan bagaimana saran tersebut akan dilakukan, misalnya siapa yang akan bertanggung jawab atas hasil implementasi saran perbaikan tersebut, dll.
 4. Melakukan saran perbaikan yang mungkin dilakukan.
- e. Langkah 5 : Memeriksa hasil-hasil pelaksanaan solusi masalah
1. Menentukan apakah tindakan perbaikan yang telah dilakukan efektif.
 2. Mendiskripsikan apa yang telah dilakukan, bagaimana cara pelaksanaannya.
- f. Langkah 6 : Menstandarsasikan perbaikan
1. Menyebutkan hasil perbaikan
 2. Memutuskan apakah rencana perbaikan tersebut dapat dilakukan ditempat lain dan merencanakan pelaksanaannya.
- g. Langkah 7 : Membuat rencana selanjutnya
1. Menentukan apa rencana selanjutnya.
 2. Membuat catatan untuk perbaikan tim kerja.

2.3.Tool dalam Seven-Steps Method

Alat bantu peningkatan kualitas yang sering disebut dengan *Quality Tools* (Mitra,1998) yaitu:

1. Diagram Pareto

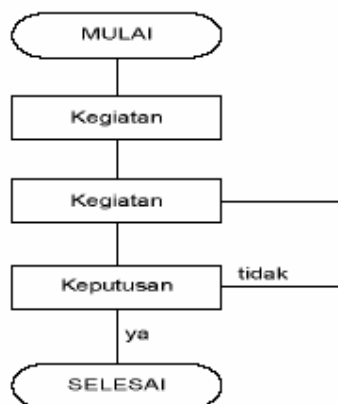
Diagram pareto adalah grafik batang yang menunjukkan masalah berdasarkan urutan banyaknya kejadian. Diagram pareto membantu memprioritaskan masalah dengan menyusun masalah yang diturunkan berdasarkan pesanan yang penting. Masalah yang paling banyak terjadi diletakkan di sebelah kiri, masalah yang paling sedikit di sebelah kanan.



Gambar 1.1 Diagram Pareto

2. Diagram Alir

Diagram ini menggambarkan urutan suatu proses untuk menyederhanakan suatu sistem. Diagram ini digunakan dalam proses manufaktur dan jasa. Diagram alir dapat dibuat dengan bantuan orang yang bekerja langsung pada proses yang bersangkutan.



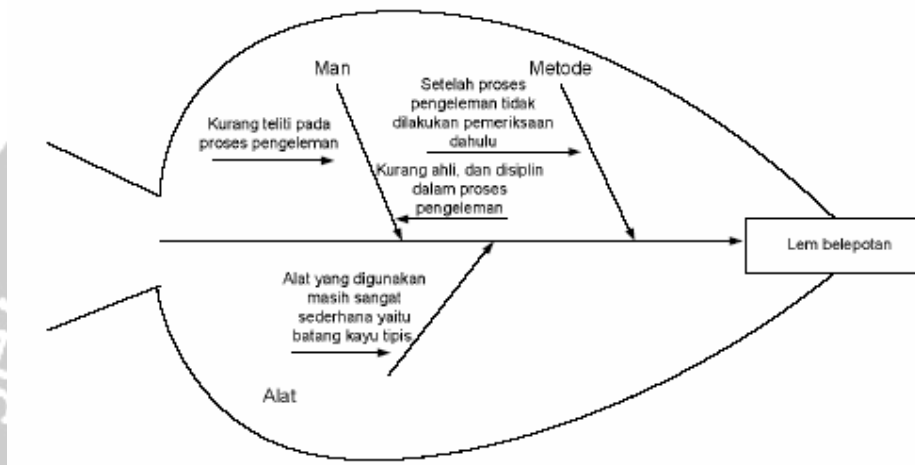
Gambar 1.2 Diagram Alir

3. Diagram Sebab-Akibat

Diagram ini membantu memperlihatkan semua faktor yang dapat menyebabkan suatu masalah. Pembuatan diagram ini menggunakan prinsip-prinsip brainstorming. Faktor-faktor

penting dalam pembuatan diagram sebab-akibat meliputi : *material, man, machine, environment*. Langkah-langkah dalam pembuatan Diagram Sebab akibat adalah :

1. Mencari masalah utama yang akan diperbaiki.
2. Mencari penyebab utama masalah tersebut.
3. Mencari penyebab-penyebab lain.
4. Menganalisis data dan menentukan penyebab utama masalah tersebut.



Gambar 1.3 Diagram Tulang Ikan Faktor Penyebab

Brainstorming

Brainstorming merupakan suatu metode yang digunakan untuk membangkitkan alternatif dan persepsi dalam suatu tim kerja dan bersifat terbuka.

Langkah pelaksanaan Brainstorming sebagai berikut :

1. Memberikan pernyataan jelas.
2. Setiap anggota tim kerja harus berpikir dan membantu dengan catatan-catatan.
3. Setiap ide yang dikemukakan oleh anggota tidak boleh diberi komentar.
4. Setiap anggota tim kerja diminta memberi komentar.
5. Setiap anggota tim kerja menentukan urutan-urutan ide-ide yang dikemukakan.

Keuntungan brainstorming :

1. Membantu dalam pengambilan keputusan, masalah apa yang perlu diselesaikan.
2. Menentukan penyebab yang mungkin terjadi dari masalah yang ada.
3. Alternatif-alternatif yang didapat lebih banyak.
4. Anggota tim kerja dapat lebih bebas berbagi ide.

BAB 3

METODE PENELITIAN

3.1. Jenis dan Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan pada 2 UMKM dalam wilayah DIY. Penelitian ini adalah penelitian terapan yang dilakukan di UMKM-UMKM kerajinan dalam wilayah DIY, khususnya pada kerajinan tas kulit sebagaimana ditunjukkan oleh Tabel 3.1.

Tabel 3.1. Identitas UMKM kerajinan yang diobservasi

No.	Nama	Tahun berdiri	Alamat	Produk
1	Exis Collection	1984	Bugisan, Jl. Sugeng Jeroni 79 Yogyakarta	Tas, dompet, ikat pinggang, gelang kulit
2.	D & D Handycraft Collection	1982	Jotawang, Jl. Imogiri Barat No. 1 Km. 3,5 Bangunharjo, Sewon, Bantul 55187	Tas, topi, box

Profil Perusahaan Kerajinan Kulit *Exis Collection*

Perusahaan kulit *Exis Collection* didirikan pada tahun 1984 oleh Bapak Ciptowiyono dengan modal yang terbatas, hasil produksinya masih sederhana apabila dilihat dari modal maupun macam produknya. Pada awalnya wilayah Yogyakarta saja, khususnya dari Malioboro, sehingga hasil penjualan belum mengalami peningkatan berarti, disamping itu juga usaha yang gigih dan sungguh-sungguh dari Bapak Ciptowiyono, tersebut mampu memperbaiki produksinya dari alat sederhana menjadi mesin, antara lain: mesin jahit kulit dan mesin sesek. Setelah perusahaan alat tersebut, produknya mengalami peningkatan dan mampu memenuhi permintaan konsumen dengan berbagai produk. Sejalan dengan perkembangan usaha perusahaan kerajinan kulit *Exis Collection* jumlah tenaga kerjanya bertambah untuk memenuhi target produk. Agar usahanya lebih berkembang, Pak Ciptowiyono selalu mengikuti diklat dan latihan yang diadakan oleh Departemen Perindustrian, pewarnaan, pengecatan, dan pembuatan. Seringnya Pak Ciptowiyono mengikuti program-program yang diadakan, menyebabkan usahanya tercatat di Departemen Perindustrian. *Exis Collection* mulai diikutsertakan dalam pameran perindustrian Indonesia (PPI) tahun 1990, 1991, 1992, 1993 di Kebayoran Jakarta, *Exis Collection* juga mulai mengadakan pameran di Hotel Sahid, Hotel Ambarukmo serta pameran perindustrian di UGM.

Industri kecil Exis Collection bergerak dalam bidang usaha kerajinan kulit, khususnya dalam pembuatan tas, dompet, dan ikat pinggang. Industri kerajinan kulit ini berlokasi di Jl. Sugeng Jeroni 79, Bugisan, Yogyakarta.

Keberadaan lokasi perusahaan kerajinan kulit Exis Collection ini bisa dikatakan strategis, karena adanya kemudahan-kemudahan yang bisa memberikan keuntungan-keuntungan antara lain :

- a. Kemudahan untuk memperoleh bahan-bahan baku untuk menjalankan proses produksi, karena banyak terdapat produsen yang memperdagangkan bahan-bahan tersebut di Yogyakarta. Sehingga hal ini dapat memperkecil biaya transportasi serta waktu yang dipergunakan dalam pengadaan bahan yang dibutuhkan.
- b. Adanya banyak industri kerajinan-kerajinan lain yang menghasilkan produk-produk yang dapat diaplikasikan sebagai bahan produksi di EXIS collection. Sehingga hal ini akan membantu usaha untuk mengembangkan produk-produk yang bisa dihasilkan dilihat dari segi pengembangan bahan sebagai proses produksinya.
- c. Lokasi perusahaan yang berada dekat dengan jalan raya, memudahkan pelaksanaan distribusi barang, baik bahan ataupun produk-produk yang akan dikirim ke konsumen, yaitu kemudahan untuk mendapatkan sarana transportasi. Selain dari pada itu dengan keberadaan perusahaan kerajinan kulit akan membantu kehidupan masyarakat sekitar sebagaimana yang menjadi tujuan utama didirikannya perusahaan kulit EXIS collection, selain untuk meningkatkan taraf hidup pemilik, juga untuk menciptakan lapangan kerja, serta ikut berpartisipasi dalam meningkatkan sektor industri kerajinan, khususnya kerajinan kulit, yang merupakan salah satu komoditi ekspor non migas.

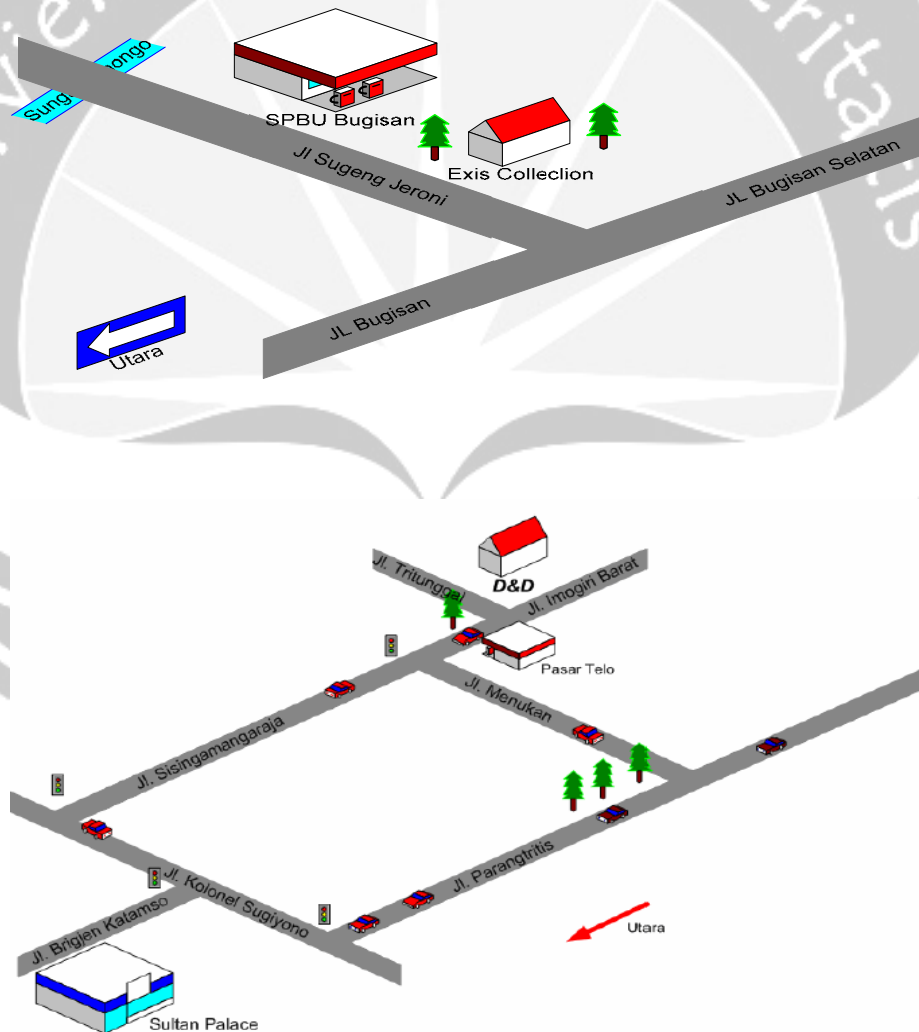
Profil Perusahaan Kerajinan Kulit D&D Handycraft Collection

D&D Handycraft Collection bergerak di bidang produksi tas yang terbuat dari bahan-bahan alami, seperti agel, enceng gondok, dan lontar. Berdirinya usaha D&D *Handycraft Collection* dirintis oleh Bapak Suyono Adi pada tahun 1982 yang berlokasi di daerah Taman Sari. Kemudian seiring berjalannya waktu usaha ini mengalami kemajuan yang cukup baik. Sehingga tempat yang digunakan sudah tidak mencukupi lagi. Pada awalnya usaha di tempat ini bergerak di bidang kerajinan kulit.

Tahun 1995 industri ini mencoba melebarkan bidang usahanya ke kerajinan tas benang, rotan, benang nilon, agel, mendong, bagor, daun lontar, enceng gondok, dll. Pada tahun 1997 tempat baru yang berlokasi di Jln. Imogiri Barat No. 1, Bangunharjo, Sewon, Bantul, didirikan. Pada tahun 2000 tempat ini pun selesai dibangun, dan kemudian menjadi lokasi utama *workshop* dan *office*.

Saat ini D&D tidak hanya bergerak dalam memproduksi tas wanita tetapi juga memproduksi box untuk laundry ataupun tempat majalah, akan tetapi pengaturan manajemen berbeda dengan produksi tas wanita. Tas wanita dikelola oleh Ibu Murwati.

Beliau adalah istri dari Bapak Suyono, sedangkan untuk box dikelola oleh Bapak Suyono. Adapun produksi box ini baru saja dirintis pada tahun kemarin, yaitu pada tahun 2006. Pemasaran untuk produk dari D&D ini telah menembus pasar luar negeri, yaitu Jepang, Italia, Singapura, Belanda, Amerika, Perancis, dan beberapa Negara lain di Eropa. Untuk pemasaran lokal, industri ini memasarkannya di daerah Jakarta, Bandung, Yogyakarta. Tenaga kerja yang dimiliki sekarang berjumlah 28 orang pekerja, yang terdiri dari 16 orang karyawan pria dan 12 orang karyawan wanita. Semua karyawan yang dimiliki D&D Handycraft adalah karyawan internal, yaitu karyawan yang bekerja langsung di perusahaan. Perusahaan juga menyediakan tempat tinggal bagi karyawan-karyawan yang memiliki rumah di tempat yang sangat jauh dari tempat kerjanya.



Gambar 3.1 Denah lokasi Exis Collection dan D&D Handycraft Collection

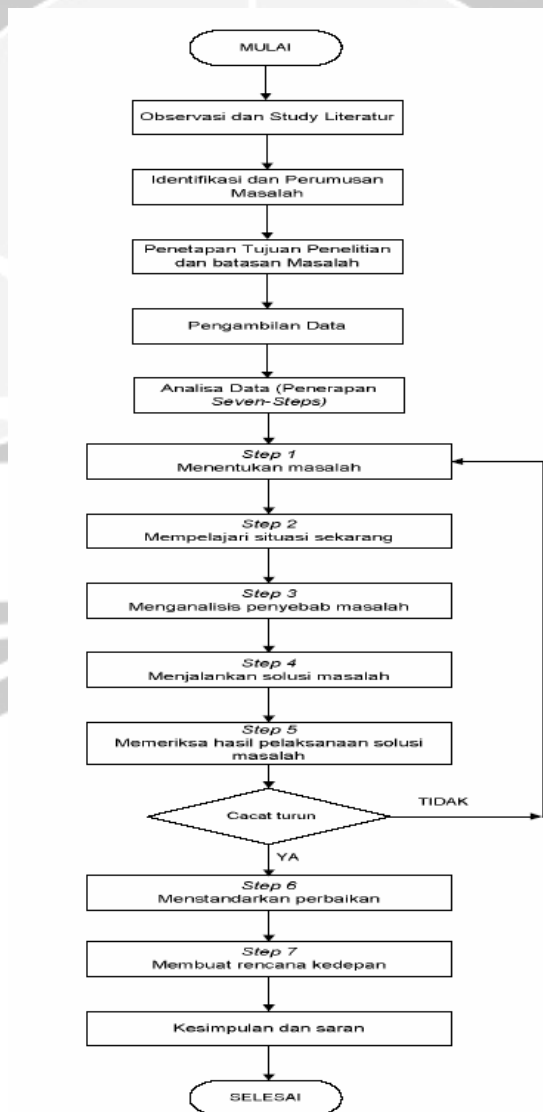
3.2. Data

Data diambil dengan observasi ke beberapa UMKM kerajinan di DIY, melalui:

- a) pengamatan langsung, untuk melihat aktivitas produksi dan manajemen yang dilakukan oleh UMKM kerajinan, dan
- b) wawancara dengan pemilik dan pekerja berdasarkan kuesioner yang telah dibuat, untuk mengetahui ragam karakteristik dan permasalahan umum UMKM Kerajinan Kulit tersebut

3.3. Tahapan Analisis

Tahapan analisis dalam penelitian ini ditunjukkan oleh Gambar 3.2. Analisis tersebut dilakukan untuk setiap UMKM yang diobservasi.



Gambar 3.2. Tahapan Metodologi Penelitian

BAB 4

ANALISIS, HASIL, DAN PEMBAHASAN

4.1. Profil UMKM Kerajinan dengan bahan baku yang digunakannya

Exis Collection merupakan tempat untuk membuat atau memproduksi seperti tas, dompet, ikat pinggang, gelang, kombinasi yang semuanya itu terbuat dari kulit. Karena itu bidang produksi dari industri kecil ini merupakan kerajinan kulit. Bahan baku kulit disini dikhususkan pada kulit sapi, untuk kulit yang lain tergantung pesanan yang masuk. Bahan baku kulit diambil dari daerah Magetan, yang dinilai kualitasnya lebih bagus. Produksi pada industri ini merupakan *make to order*, karena industri ini membuat jika ada pesanan yang masuk. Mengenai desain dari kerajinan kulit disini biasanya dibawa sendiri oleh customer dengan model yang mereka inginkan atau dapat juga dari majalah atau customer membawa contoh dari majalah. Untuk pemasarannya *Exis Collection* memilih daerah wisata sebagai daerah pemasarannya. Kerajinan kulit ini dipasarkan di daerah Jakarta, NTB, Prambanan dan daerah wisata lainnya.

D&D *Handycraft Collection* didirikan oleh Bapak Suyono Adi pada tahun 1982 yang berlokasi di daerah Taman Sari. Kemudian seiring berjalannya waktu usaha ini mengalami kemajuan yang cukup baik. Sehingga tempat yang digunakan sudah tidak mencukupi lagi. Pada awalnya usaha di tempat ini bergerak di bidang kerajinan kulit. Tahun 1995 industri ini mencoba melebarkan bidang usahanya ke kerajinan tas benang, rotan, benang nilon, agel, mendong, bagor, daun lontar, enceng gondok, dll. Pada tahun 1997 tempat baru yang berlokasi di Jln. Imogiri Barat No. 1, Bangunharjo, Sewon, Bantul, didirikan. Pada tahun 2000 tempat ini pun selesai dibangun, dan kemudian menjadi lokasi utama *workshop* dan *office*.

Saat ini D&D *Handycraft Collection* tidak hanya bergerak dalam memproduksi tas wanita tetapi juga memproduksi box untuk laundry ataupun tempat majalah, akan tetapi pengaturan manajemen berbeda dengan produksi tas wanita. Tas wanita dikelola oleh Ibu Murwati. (istri Bapak Suyono), Adapun produksi box ini baru saja dirintis pada tahun 2006. Pemasaran untuk produk dari D&D *Handycraft Collection* ini telah menembus pasar luar negeri, yaitu Jepang, Italia, Singapura, Belanda, Amerika, Perancis, dan beberapa Negara lain di Eropa. Untuk pemasaran lokal, industri ini memasarkannya di daerah Jakarta, Bandung, Yogyakarta. Tenaga kerja yang dimiliki sekarang berjumlah 28 orang pekerja.

4.2. Profil UMKM kerajinan

Bahan baku *Exis Collection*

Bahan baku adalah bahan dasar yang digunakan untuk proses pembuatan produk. Bahan baku yang digunakan adalah kulit sapi samak nabati. Untuk memenuhi kebutuhan bahan bakunya, industri kerajinan kulit *Exis Collection* mengambil bahan baku dari *suplier* yaitu perusahaan penyamakan kulit sapi samak nabati yang lokasinya di Yogyakarta. Untuk bahan pembantu yang dipergunakan pada tas kulit wanita adalah :

- a) Benang kelos, benang sol (jahit tangan).
- b) Kain kofa, kain truntum, kain batik.
- c) Ring, gesper, keling, ritsleting, kancing magnet.
- d) Rotan dan sisal.
- e) Cat dan lem.

Pembelian bahan baku dilakukan secara bersama-sama selama satu periode pesanan produk tertentu.

Bahan baku *D&D Handycraft Collection*

Bahan baku yang digunakan adalah kulit sapi samak nabati. Namun sekarang ini dikembangkan menjadi tas berbahan baku tas benang, rotan, benang nilon, agel, mendong, bagor, daun lontar, enceng gondok

4.3. Permasalahan UMKM dalam aspek dimensi *Complexity, Formalization, dan Centralization* untuk Kriteria Kualitas

- a. Berdasarkan dimensi *complexity*: semua perusahaan memiliki tempat menguji seadanya, pengujian langsung dilakukan pemiliknya. Pada umumnya UMKM melakukan pengujian kualitas produk secara sederhana, tanpa pembagian kerja dan hirarki yang jelas baik secara vertikal atau horisontal. Dengan mekanisme semacam ini pengujian kualitas menjadi tidak teliti, karena tidak dilakukan pengujian hanya satu tahap saja.
- b. Berdasarkan dimensi *formalization*: Perusahaan tidak memiliki SOP sama sekali. Pada umumnya pengendalian kualitas produk UMKM dilakukan sendiri oleh pemilik atau karyawan dengan pengalaman yang cukup untuk melakukan inspeksi kualitas produk. Materi, tempat dan cara pengujian produk ditentukan berdasarkan keinginan konsumen, sehingga terdapat berbagai macam standard kualitas produk yang ditetapkan. Oleh karena itu SOP pengendalian kualitas produk tidak tertulis secara jelas, tetapi hanya disampaikan secara lisan oleh pemilik berdasarkan ketetapan dari konsumen. Dengan SOP yang tidak tertulis akan menyulitkan bagi karyawan baru atau karyawan yang tidak berpengalaman, sehingga mekanisme semacam ini membuat kecenderungan ketergantungan pada orang-orang tertentu saja.

- c. Berdasarkan dimensi *centralization*: Perusahaan sangat tergantung pada pemilik untuk menyelesaikan permasalahan kualitas. Ini berarti bahwa, pemilik sangat penting dan berpengaruh pada pengambilan keputusan untuk menyelesaikan permasalahan kualitas. Dengan mekanisme semacam ini berarti keterlibatan karyawan menjadi terbatas, sehingga memungkinkan rasa tanggungjawab karyawan terhadap kualitas produk menjadi rendah.

4.4. Permasalahan UMKM dalam aspek dimensi *Complexity, Formalization, dan Centralization* untuk Kriteria Produksi

1. Berdasarkan dimensi *complexity*: Perusahaan tas kulit Exis dan D&D Handicraft Collection mengerjakan secara manual dengan jumlah pekerja terbatas.
2. Berdasarkan dimensi *formalization*: Exis dan D&D Handicraft Collection tidak memiliki SOP secara tertulis. Pada umumnya UMKM masih menjalankan produksinya secara tradisional, dimana alat kerja, tempat kerja serta metode kerja tidak ada standard yang baku sebagaimana industri maju/modern. Pekerja diberi kebebasan dalam menjalankan aktivitasnya. Dengan mekanisme semacam ini, pekerja dengan tingkat profesionalisme yang baik akan terus memacu diri untuk berinovasi dan mengembangkan kreativitasnya sehingga dapat memberi dukungan positif pada proses produksi UMKM. Sebaliknya, pekerja dengan tingkat profesionalisme yang tidak baik dapat memberikan kecenderungan buruk pada UMKM seperti misalnya kualitas output tidak memenuhi standard atau waktu proses yang tidak efektif.
3. Berdasarkan dimensi *centralization*: Exis dan D&D Handicraft Collection tergantung pada pemilik untuk menyelesaikan permasalahan produksi. Seperti halnya pada permasalahan kualitas, kecenderungan UMKM menggantungkan pengambilan setiap keputusan sepenuhnya pada pemilik. Karyawan tidak dilibatkan secara aktif dalam penyelesaian masalah produksi. Kelemahan mekanisme ini adalah rasa memiliki dan rasa tanggungjawab karyawan menjadi rendah.

4.5. Permasalahan UMKM dalam aspek dimensi *Complexity, Formalization, dan Centralization* untuk Kriteria Pengelolaan Order

1. Berdasarkan dimensi *complexity*: Exis dan D&D Handicraft Collection membuat barang dengan sistem MTO, dan sisanya 2 perusahaan membuat barang secara MTS. Sistem produksi MTO pada UMKM dijalankan dengan perencanaan sederhana, baik dalam hal jumlah maupun waktu. Dari aspek *complexity*, mekanisme koordinasi dan pengendalian dalam perencanaan order pada umumnya tidak ada pada UMKM. Pada

umumnya perencanaan disusun oleh pemilik sendiri, sehingga segala resiko ketidaktepatan perencanaan order harus ditanggung sendiri oleh pemilik. Mekanisme seperti ini menuntut pencatatan dan analisis waktu yang tepat. Pada UMKM yang pemiliknya tidak mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang cukup seringkali mengalami produksi yang tidak efisien.

2. Berdasarkan dimensi *formalization*: Exis dan D&D Handicraft Collection untuk pengelolaan order menggunakan form campuran (artinya mulai dari form order, form pesanan, form perintah, maupun form keuangan). Secara umum, standardisasi pengelolaan order pada UMKM sudah dijalankan, tetapi belum diatur secara rapi. Form terpisah memungkinkan pendataan yang lebih rinci dan rapi daripada form campuran seperti yang selama ini digunakan.
3. Berdasarkan dimensi *centralization*: Exis dan D&D Handicraft Collection memiliki masalah di bidang pesanan (yaitu order yang datang selalu mepet waktunya) dan sangat tergantung pada pemilik dalam pengambilan keputusan dan penyelesaian permasalahan pengelolaan order. Dari aspek *centralization*, input karyawan dalam pengambilan keputusan sangat minimal bahkan cenderung tidak ada. Mekanisme ini menuntut kapabilitas pemilik UMKM yang cukup tinggi untuk keberhasilan pengelolaan order.

4.6. Permasalahan UMKM dalam aspek dimensi *Complexity, Formalization, dan Centralization* untuk Kriteria Pengelolaan Bahan Baku

1. Berdasarkan dimensi *complexity*: terdapat variasi bahan baku yang beragam, sebanyak Exis dan D&D Handicraft Collection langsung menggunakan bahan baku yang ada (jadi tidak menyimpannya), sedangkan sisanya menyimpan lebih dulu. Biasanya bahan yang disimpan adalah yang awet dan tidak mudah rusak. Pada umumnya UMKM tidak ada karyawan atau departemen khusus yang menangani bahan baku, meskipun terdapat keragaman bahan baku di setiap UMKM. Oleh karena itu pada umumnya UMKM cenderung langsung menggunakan bahan baku (tidak menyimpan). Mekanisme semacam ini akan menjadi masalah jika ketersediaan bahan baku terbatas. Pada saat bahan baku mengalami kelangkaan, dapat terjadi produksi terhenti karena tidak tersedia stok bahan baku.
2. Berdasarkan dimensi *formalization*: Exis dan D&D Handicraft Collection menggunakan form penerimaan bahan baku. UMKM sudah ada standardisasi administrasi bahan baku. Sedangkan standardisasi penyimpanan dan penanganan bahan baku relatif tidak ada karena memang sebagian besar UMKM tidak menyimpan bahan baku.

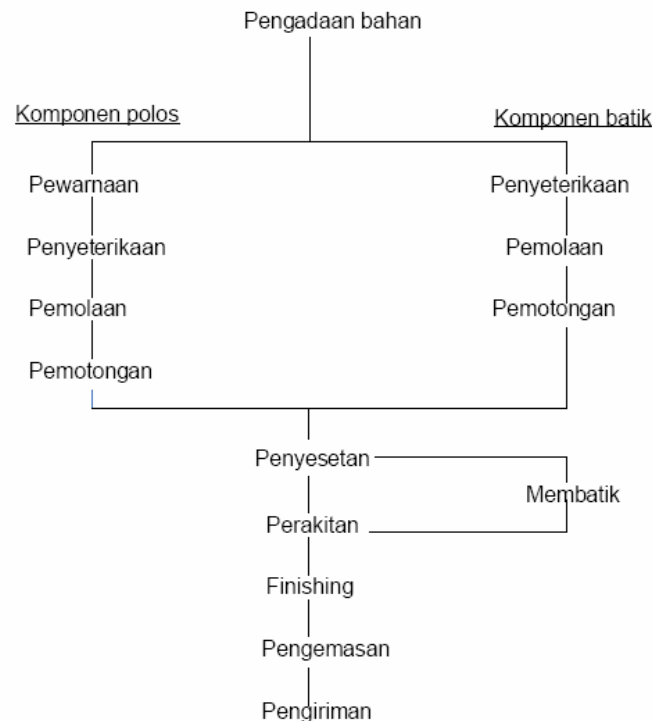
3. Berdasarkan dimensi *centralization*: *Exis* dan *D&D Handicraft Collection* memiliki masalah di bidang bahan baku dan tergantung pada pemilik dalam pengambilan keputusan dan penyelesaian permasalahan pengelolaan bahan baku. Seperti halnya pada permasalahan yang lain, kecenderungan UMKM menggantungkan pengambilan setiap keputusan sepenuhnya pada pemilik. Karyawan tidak dilibatkan secara aktif dalam penyelesaian masalah pengelolaan bahan baku. Kelemahan mekanisme ini adalah rasa memiliki dan rasa tanggungjawab karyawan menjadi rendah serta menuntut kapabilitas dan pengalaman pemilik yang cukup tinggi.

4.7. Permasalahan UMKM dalam aspek dimensi *Complexity, Formalization, dan Centralization* untuk Kriteria Pengelolaan Desain

1. Berdasarkan dimensi *complexity*: *Exis* dan *D&D Handicraft Collection* memiliki kesulitan dalam pembuatan desain dan pemilik bertanggung jawab atas desain, dan sisanya yang melakukan adalah karyawan khusus, bahkan pembeli. Aspek kompleksitas pengelolaan desain pada UMKM beragam. Pada umumnya UMKM yang tingkat kesulitan desainnya tinggi, mempunyai bagian atau karyawan khusus yang menangani masalah desain (terdapat diferensiasi horisontal), disamping pemilik yang juga menangani masalah desain (terdapat diferensiasi vertikal). UMKM dengan mekanisme seperti ini akan lebih mudah dalam perencanaan dan pengembangan desain produknya. Sebaliknya, UMKM yang tidak mempunyai bagian atau karyawan khusus yang menangani masalah desain, mungkin mengalami ketergantungan pengembangan desain hanya pada pembeli saja.
2. Berdasarkan dimensi *formalization*: sebanyak *Exis* dan *D&D Handicraft Collection* mendokumentasikan desain seadanya. Dengan mekanisme semacam ini, karyawan mempunyai kebebasan dalam mewujudkan desain produk. Untuk karyawan yang sudah berpengalaman tidak akan mengalami kesulitan untuk membuat desain yang sama, tetapi bagi karyawan yang kurang terampil akan lebih mudah jika ada data-data mengenai desain yang pernah dibuat.
3. Berdasarkan dimensi *centralization*: sebanyak *Exis* dan *D&D Handicraft Collection* tergantung pada pemilik dalam pengambilan keputusan dan penyelesaian permasalahan pengelolaan desain. Ketergantungan terhadap pemilik dalam hal pengelolaan desain menuntut kapabilitas dan kreativitas yang tinggi dari pemilik dalam mengembangkan desain produknya.

4.8. Proses Produksi

Urutan proses produksi di EXIS Collection adalah sebagai berikut :



Gambar 4.1 Proses Produksi Tas Kulit

Tabel 4.1. Kategori cacat untuk produk tas kulit

Tahun	Jumlah Produksi	Kecacatan					Jumlah Kecacatan
		C1	C2	C3	C4	C5	
2003	2009	18	25	12	6	8	69
2004	1000	20	21	11	8	6	66
2005	856	19	15	7	9	5	55
2006	519	18	15	7	7	4	51
2007	300	14	9	3	8	3	37
Jumlah	4684	89	85	40	38	26	278
% cacat produksi terhadap produk keseluruhan		1.9	1.81	0.85	0.81	0.56	
Proporsi terhadap cacat keseluruhan		32.01	30.58	14.39	13.67	9.35	
kumulatif terhadap cacat keseluruhan		32.01	62.59	76.97	90.64	100	

Keterangan tabel 4.1:

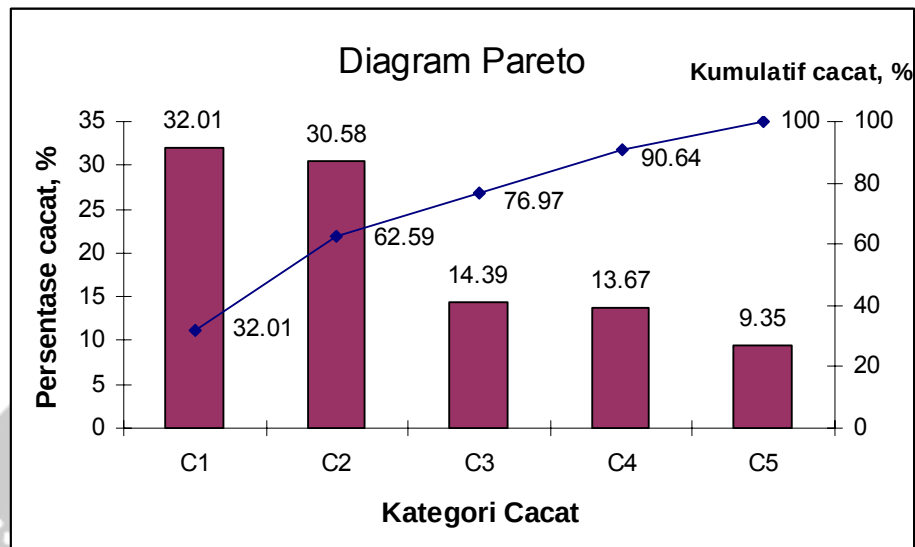
Cacat 1 (c1) : bekas lem pada tas kulit kelihatan

Cacat 2 (c2) : tas kulit kotor kena cat berwarna hitam

Cacat 3 (c3) : tas kulit berminyak

Cacat 4 (c4) : kolong tas kulit terlalu sempit

Cacat 5 (c5) : batikan tas kulit keluar dari pola



Gambar 4.2 Diagram Pareto Kecacatan Tas Kulit yang Terjadi

Dari gambar 4.2 terlihat bahwa kecacatan terbanyak adalah cacat tipe c1 (c1) : bekas lem pada tas kulit kelihatan 32,01% dan Cacat 2 (c2) : tas kulit kotor kena cat berwarna hitam. Sebanyak 30,58%

Pada analisis data ini, data yang digunakan adalah data pada tahun 2003-2007 untuk data sebelum perbaikan. Selanjutnya dilakukan pengamatan lagi pada bulan Januari- Desember 2007 untuk dilakukan perbaikan yang terus menerus dengan metode *seven-step* dengan tujuan untuk mengurangi ketidaksesuaian produk tas kulit wanita yang terjadi pada perusahaan.

Step 1 : Menentukan Masalah

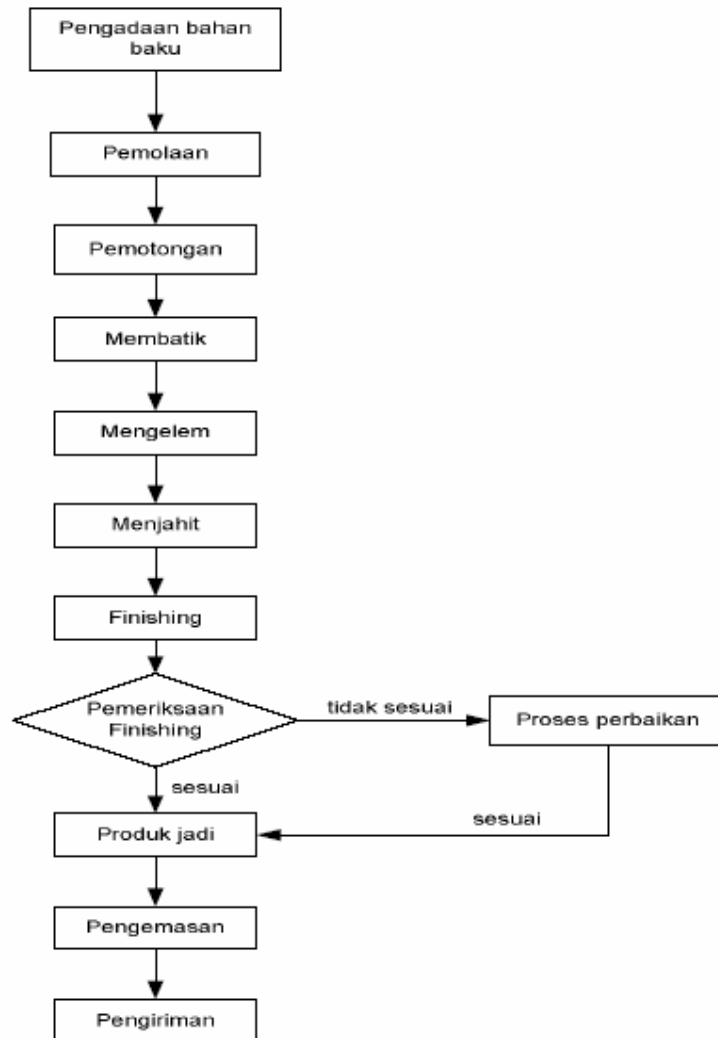
Pada CV EXIS collection proses inspeksi hanya dilakukan pada proses *finishing*, dan hanya dilakukan sekali. Dari proses inspeksi yang ada ternyata produk yang sudah lolos dan dinyatakan tidak cacat menurut perusahaan tidak menjamin tidak cacat menurut konsumen, hal itu dapat dilihat dengan adanya komplain-komplain dari konsumen yang biasa dikirim lewat gambar, barang dikembalikan ataupun lewat telepon dapat dilihat pada lampiran. Setelah melihat dari situasi tersebut ternyata didapat cacat yang masih banyak dan perlu dikendalikan terutama pada produk tas kulit wanita, untuk itu peneliti menggunakan data yang ada pada tahun 2003-2007 untuk dilakukan analisis cacat apa yang paling banyak, apa yang menyebabkan terjadinya cacat dan bagaimana cara mengatasinya. Dari diagram pareto diatas dapat dilihat bahwa kecacatan tertinggi yang dialami oleh CV EXIS collection ada pada lem belepotan dengan cacat sebanyak 89 *pieces*.

Step 2 : Mempelajari situasi sekarang

Setelah menentukan masalah pada step 1, didapatkan masalah yang paling utama dialami perusahaan adalah pada bagian proses produksi yaitu pada proses pengeleman sering didapat produk yang cacat yaitu lem belepotan (c1) sebanyak 1.90%. Hal itu dapat dilihat pada diagram pareto pada gambar 5.1. Situasi dan proses produksi tersebut dapat dipelajari dengan melakukan pengamatan dan wawancara terhadap pengawas dan operator di bagian proses produksi.

Hasil yang diperoleh adalah :

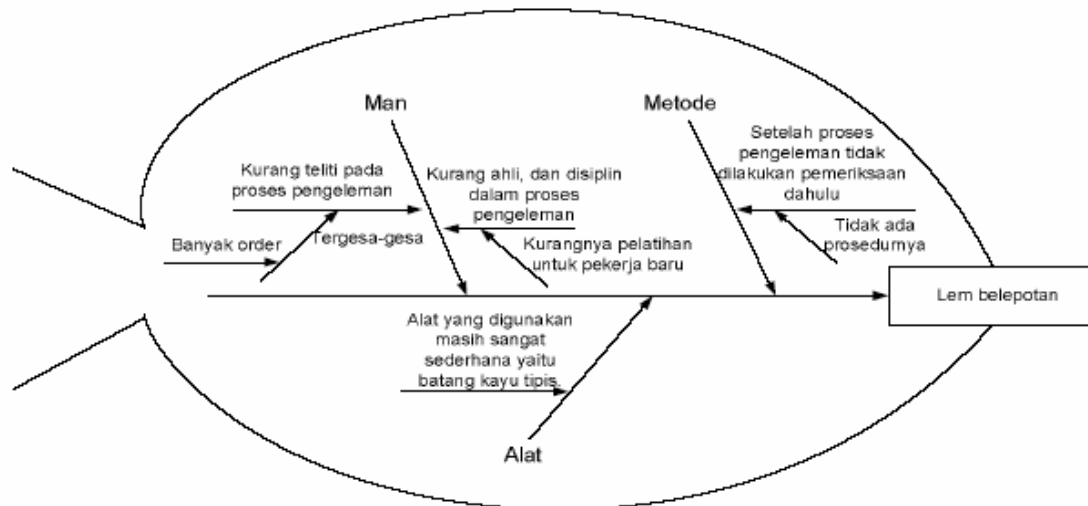
1. Permasalahan produk yang tidak sesuai sangat dipengaruhi oleh alat yang digunakan untuk membantu proses produksi, dan ketelitian dan keseriusan operator dalam bekerja.
2. Setelah proses pengeleman tidak adanya inspeksi.
3. Operator bekerja hanya dengan pengalaman tanpa adanya suatu pelatihan dan pengarahan dari pihak pengawas/ manajemen perusahaan.
4. operator kurang teliti pada proses pengeleman yang disebabkan karena mengejar order banyak dengan waktu yang singkat
5. Untuk mengetahui aliran proses produksi dan sistem pemeriksaan di CV EXIS collection dapat dilihat pada gambar 4.1.



Gambar 4.3 Diagram Alir Proses Produksi (sebelum Perbaikan)

Step 3 : Menganalisis penyebab masalah

Setelah step 1 dan step 2 dilakukan, salah satu alat yang digunakan untuk menganalisis masalah yang ada adalah diagram sebab-akibat/ *fishbone* diagram. *Fishbone* diagram dibuat untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan sehingga dari *fishbone* tersebut dapat dilakukan perbaikan guna mengurangi kecacatan pada produk. Diagram sebab-akibat ini dibuat setelah dilakukan pengamatan secara langsung maupun wawancara secara langsung pada operator maupun pengawas yang ada di bagian proses produksi produk tas kulit wanita di perusahaan. Diagram sebab akibat dapat dilihat pada gambar 4.4 di bawah ini.



Gambar 4.4 Diagram tulang Ikan Penyebab Lem Belepota

Dari Gambar 4.4 di atas, didapat faktor-faktor penyebab kecacatan pada proses produksi khususnya lem belepotan sebagai berikut :

1. Man: Pada faktor manusia yang menyebabkan banyaknya terjadi kecacatan lem belepotan sehingga menimbulkan tas tidak rapi yaitu operator pada saat mengelem kulit kurang teliti karena banyak order dari konsumen yang harus dibuat sehingga operator dalam bekerja tergesa-gesa yang menyebabkan banyak terjadinya kecacatan seperti lem belepotan pada kulit. Penyebab lainnya selain kurang teliti yaitu operator kurang disiplin pada proses pengeleman, karena mereka menganggap proses pengeleman adalah proses yang tidak terlalu sulit sehingga operator kebanyakan menyepelekan proses tersebut yang mengakibatkan kulit yang sudah ditempel banyak yang cacat yaitu tidak rapi.

2. Metode: Metode yang ada pada proses produksi kulit ini juga merupakan faktor penyebab terjadinya banyak kecacatan, karena pada proses pengeleman tas kulit wanita tidak ada inspeksi, jadi setelah kulit dilem untuk ditempel selanjutnya langsung berlanjut pada proses berikutnya, begitupun untuk proses yang lainnya.

Proses inspeksi pada produksi kulit ini hanya dilakukan pada proses *finishing*, padahal setiap tahap proses produksi perlu dilakukan pengecekan sehingga kecacatan yang dialami tidak mengalami peningkatan terus dan dapat langsung diatasi.

3. Alat: Pada proses produksi pengeleman, alat yang digunakan hanya sebuah batang kayu tipis sehingga memungkinkan lem belepotan.

4. Material: Pada faktor material tidak ada yang menjadi penyebab kecacatan lem belepotan.

Tabel 4.2. Faktor Penyebab Masalah dan saran Penyelesaian

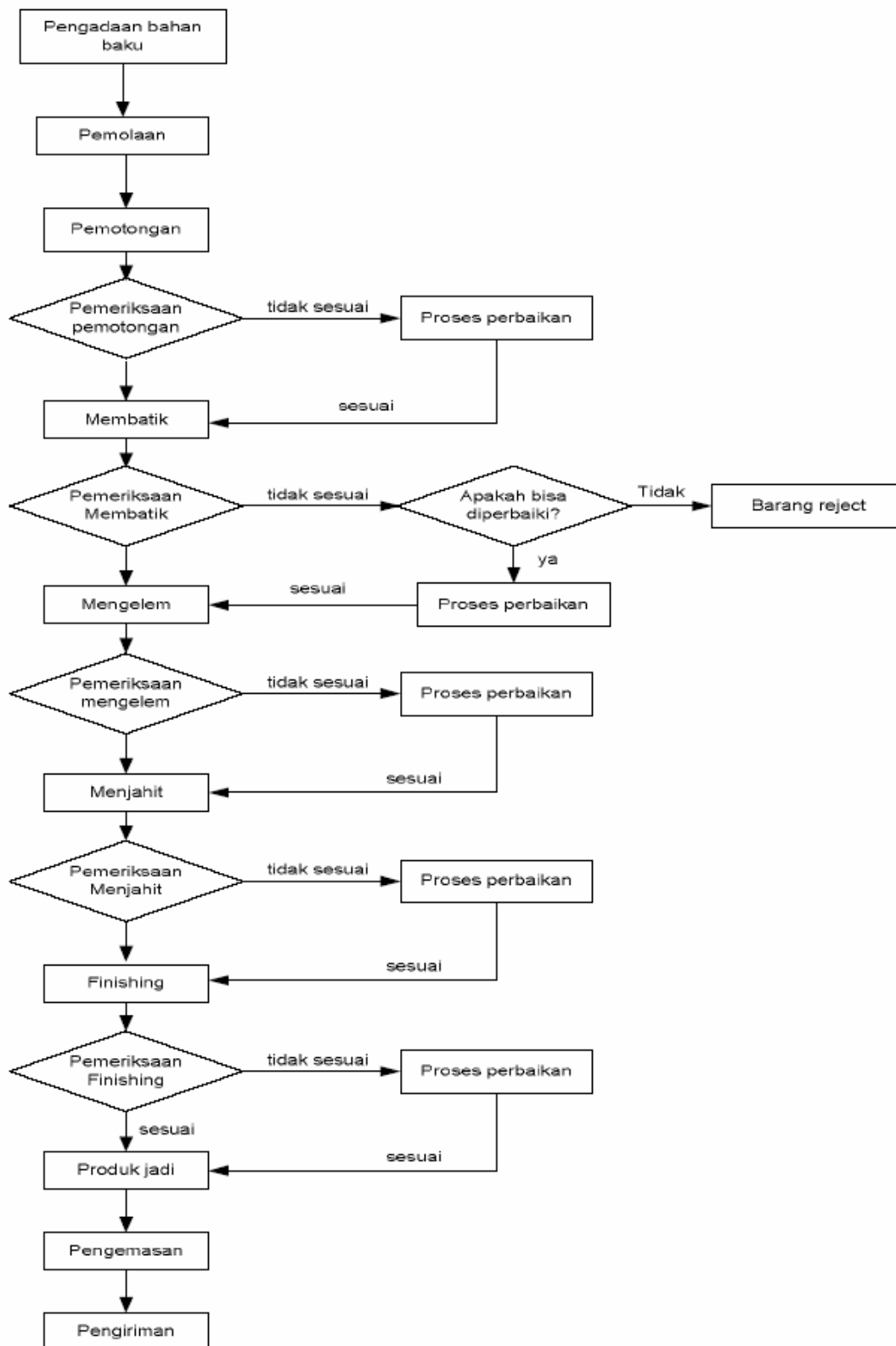
Penyebab masalah		Saran
Umum	Khusus	
Manusia	Kurang teliti pada Proses pengeleman	Memberi waktu 2 hari Kerja (1 hari jam kerja : 8 jam) pada 1 operator Untuk pembuatan 1 tas Kulit wanita agar Operator tidak tergesa-gesa dalam membuat Produk tas
	Operator kurang ahli Dan disiplin dalam Proses pengeleman	Memberikan pelatihan Atau magang selama 1 Minggu sesuai aturan Perusahaan
Metode	Setelah proses Pengeleman tidak Dilakukan pemeriksaan Dahulu	Menerapkan inspeksi Setelah proses Pengeleman pada bagian yang sama
Alat	Alat yang digunakan Masih sangat sederhana	Mengusulkan penggunaan Alat bantu penggaris dan Lem tembak untuk proses Pengeleman

Step 4 : Menjalankan solusi masalah

Setelah dilakukan analisis penyebab masalah yang potensial dan dilakukan usulan perbaikan yang dapat digunakan untuk meningkatkan kualitas produk tas kulit wanita, langkah selanjutnya yaitu memperkecil ketidaksesuaian/ kecacatan produk tas kulit wanita dengan menerapkan usulan perbaikan yang diajukan. Perusahaan mencoba melakukan usulan perbaikan guna memperbaiki dan meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan.

Pelaksanaan perbaikan dimulai pada awal Januari 2008, pada awalnya perusahaan mendisiplinkan cara kerja operator, setiap operator baru diberikan pelatihan agar dapat mengelem yang benar.

Pelaksanaan usulan perbaikan agar menerapkan inspeksi/pemeriksaan hasil pengeleman. Pada saat sesudah pemberian lem yaitu kulit akan ditempel, sesudah proses penempelan tersebut operator harus memeriksa hasilnya, jika kulit mengelupas dan lem tidak rapi maka akan segera dibetulkan dengan cara diberi bensin, setelah itu digosok dengan karet baru diambil lemnya, penerapan inspeksi setelah proses pengeleman dan proses yang lainnya dapat dilihat pada gambar 4.5. *flowchart* proses produksi dan sistem pemeriksaan sesudah perbaikan.



Gambar 4.5 Diagram Alir Proses Produksi (sesudah Perbaikan)

Pelaksanaan usulan penggunaan mesin/ alat pada proses pengeleman.

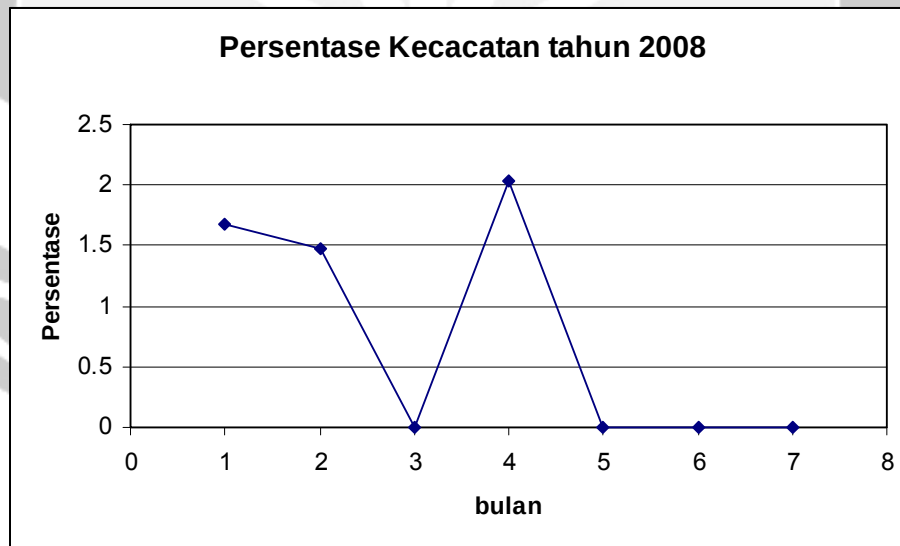
Pada proses pengeleman ini tidak ada mesin untuk menunjang proses tersebut, sehingga perusahaan hanya menggunakan lem tembak dan pembatas yang memungkinkan pemberian lem tidak menggunakan tangan sehingga hasil pengeleman lebih rapi dan lem tidak belepotan kemana-mana.

Step 5 : Memeriksa hasil pelaksanaan solusi masalah

Data dan *Run chart* kecacatan lem belepotan selama pelaksanaan perbaikan pada step 4 pada bulan Januari- Juli 2008 dapat dilihat dari tabel 4.3 dan gambar 4.6

Tabel 4.3 Jumlah Produksi dan Ketidaksesuaian

Bulan	Jumlah Produksi	Ketidaksesuaian	Persentase, %
Januari	62	1	1.67
Februari	68	1	1.47
Maret	51	0	0
April	49	1	2.04
Mei	63	0	0
Juni	64	0	0
Juli	61	0	0
jumlah	418	3	0.72



Gambar 4.6 Run Chart setelah Proses Perbaikan

Secara umum permasalahan yang muncul dan perbaikan yang dilakukan di Exis dan D&D Handicraft Collection

a. Untuk Tempat kerja di Exis Collection :

1. Ruang kerja terbatas (karena merangkap sebagai ruang pameran, tempat transaksi, dan ruang kerja) sehingga peletakan barang-barang terkesan berantakan. Untuk itu dicoba diberi bantuan penambahan rak penyimpanan bahan baku (lampiran) serta rak penyimpanan kertas pola) dan lemari display produk dari bahan kaca (lampiran)
2. Peletakan tempat pembatikan dan pegecatan di bagian luar ruangan supaya bahan cat dan uap batik segera ke udara bebas, dan tidak mengganggu pekerja lainnya.
3. Meja tempat pengeleman yang kurang sesuai dengan antropometri pekerja, akibatnya pekerja menjadi kurang nyaman dalam proses pengeleman sehingga banyak terjadi cacat pengeleman. Untuk itu dirancang dan dibuat meja pengeleman (model lipat) yang sesuai dengan ukuran antropometri pekerja (lihat lampiran)

b. Untuk Proses kerja di Exis Collection :

1. Perusahaan tidak memiliki SOP, sehingga pekerja lebih banyak bekerja berdasarkan pengalaman. Untuk itu dicoba melakukan pelatihan (magang) untuk pekerja terutama yang baru. Hal ini bertujuan supaya pekerja lebih terampil.
2. Penggunaan alat bantu proses pengeleman (alat lem tembak) supaya proses pengeleman lebih rapi dan tidak keluar batas (lem tidak belepotan) lihat lampiran 2

c. Untuk Tempat kerja di D&D Collection :

1. Ruang kerja Ruang kerja dan ruang pameran terpisah sehingga tamu yang datang untuk melihat produk tidak mengganggu proses produksi
2. Peletakan ruang pameran di bagian depan toko cukup strategis, sehingga memudahkan tamu untuk melihat contoh produk

Untuk Proses kerja di D&D Collection :

1. Perusahaan tidak memiliki SOP, sehingga pekerja lebih banyak bekerja berdasarkan pengalaman. Untuk itu dicoba melakukan pelatihan (magang) untuk pekerja terutama yang baru. Hal ini bertujuan supaya pekerja lebih terampil.
2. Perusahaan tidak memiliki katalog produk sehingga dicoba dibuatkan contoh model katalog dan gambar model-model produk dari internet. Tujuannya supaya ada variasi produk dan memudahkan pemilik dalam berkomunikasi dengan pembeli terutama dari luar negeri.

BAB 5

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan penelitian dan analisis perbaikan yang dilakukan di EXIS Collection dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

- a. Berdasarkan perhitungan analisis data yang dilakukan dengan metode *seven-steps*, cacat lem belepotan sudah mengalami penurunan setelah dilakukan perbaikan. Hal ini dapat dilihat dari hasil persentase sebelum perbaikan sebanyak 1.90 % menurun menjadi 0.72% sesudah dilakukan perbaikan, begitu juga untuk cacat lainnya seperti kulit berminyak dari 1.81% menurun menjadi 0.24%.
- b. Faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan dapat dilihat di bawah ini :
 1. Manusia (a) Kurang teliti pada proses pengeleman, (b). Tidak melakukan pengecekan, (c). Operator kurang disiplin dan ahli dalam pemberian lem
 2. Metode: Tidak ada inspeksi hasil pengeleman
 3. Alat : Alat yang digunakan masih sangat sederhana
- c. Secara umum penyebab masalah adalah pekerja tidak memiliki pedoman baku SOP sehingga pekerja lebih banyak bekerja berdasarkan pengalamannya sendiri untuk itu secara bertahap dibuat model panduan baku untuk bekerja
- d. Secara umum perbaikan sistem kerja yang dilakukan:
 1. Menambah meja kerja yang lebih ergonomis
 2. Menambah database katalog dari internet sebagai referensi contoh model-model produk
 3. Menerapkan beberapa metode baku dalam bekerja seperti pelatihan awal, panduan kerja yang tertulis

Berdasarkan pengamatan dan penelitian dari 2 UMKM kerajinan di DIY dapat dilihat:

1. Berdasarkan profil responden dari 14 orang pekerja yang menjadi responden (4 orang dari Exis dan 10 orang dari D&D, kriteria profil dapat dibagi menjadi: berdasarkan jenis pekerjaan (100% adalah pekerja internal), jenis kelamin (64% adalah pekerja pria), tingkat pendidikan (49,20% berpendidikan SMA atau SMK), lama waktu bekerja (68% masa kerja kurang dari 5 tahun), tahun kelulusan (66,66% lulus 1990-an ke atas), Jenis pekerjaan (82,54% bekerja di bagian produksi atau desain), tingkat pelatihan (41,27% tak pernah dapat pelatihan)
2. Berdasarkan dimensi *complexity*, secara umum organisasi sistem kerja UMKM masih sederhana untuk kriteria kualitas, produksi, pengelolaan order dan pengelolaan bahan baku. Pada kriteria pengelolaan desain, kompleksitas organisasi sistem kerja UMKM

cukup terstruktur pada diferensiasi vertikal dan horisontal dengan adanya bagian atau karyawan khusus yang menangani masalah desain disamping pemilik.

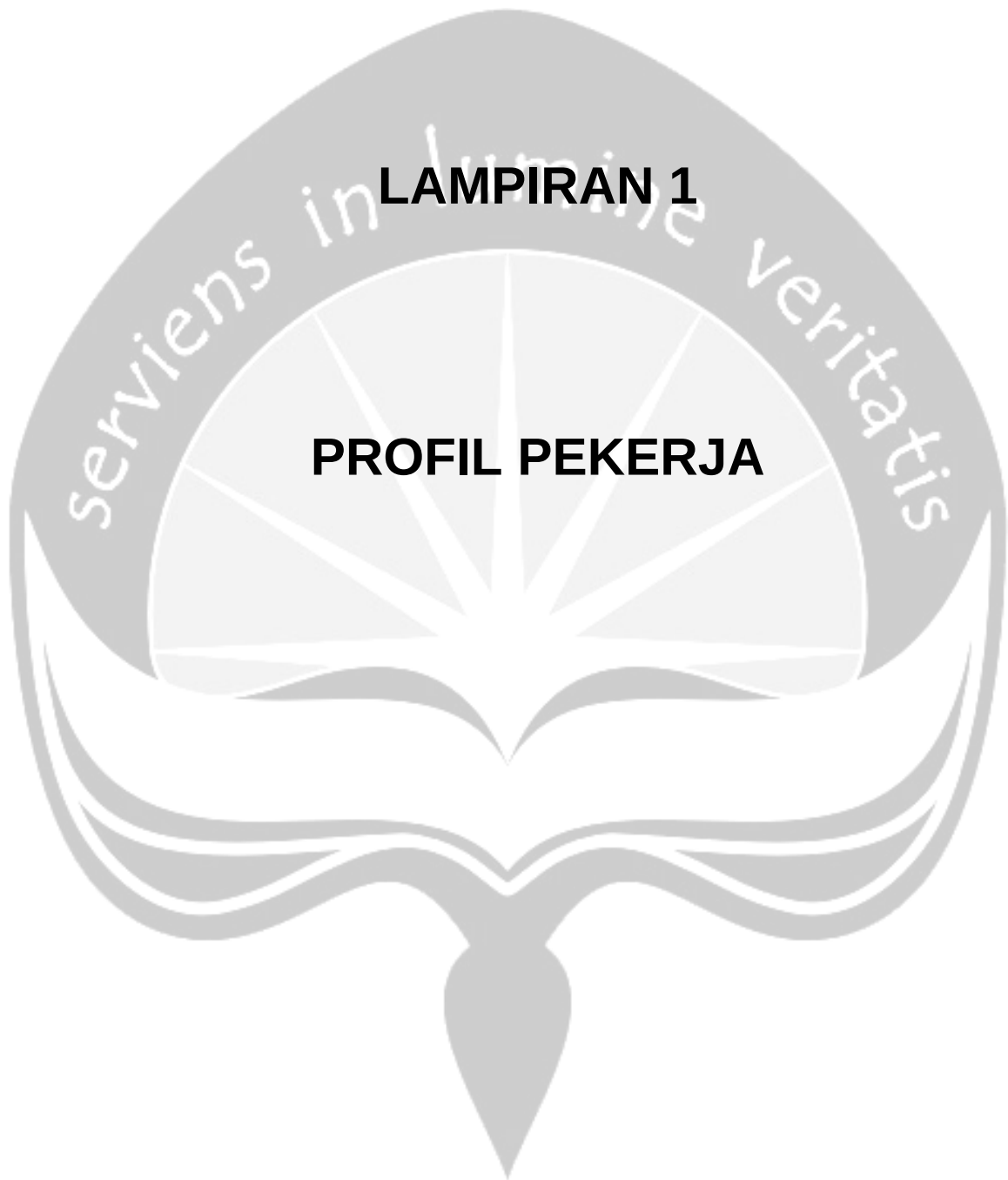
3. Berdasarkan dimensi *formalization*, secara umum standardisasi pada organisasi sistem kerja UMKM relatif sederhana untuk kriteria kualitas, produksi, pengelolaan bahan baku dan pengelolaan desain. Karyawan mempunyai keleluasaan gerak dalam menjalankan tugasnya, sehingga dibutuhkan karyawan yang profesional dan terampil agar dapat berjalan baik. Pada kriteria pengelolaan order, tingkat formalisasi organisasi sistem kerja UMKM pada umumnya relatif baik dengan adanya form pengelolaan tetapi belum diatur secara rapi.
4. Berdasarkan dimensi *centralization*, secara umum tingkat sentralisasi organisasi sistem kerja UMKM cukup tinggi pada seluruh kriteria, dimana segala pengambilan keputusan terpusat pada pemilik. Untuk itu pemilik harus memiliki kapabilitas yang baik pada semua kriteria. Permasalahan yang timbul dengan sentralisasi tinggi adalah rasa memiliki dan rasa tanggungjawab karyawan menjadi rendah.

5.2. Saran

Melalui hasil identifikasi ini hendaknya, dilanjutkan dengan mencari model penyelesaian atau jalan keluar untuk mengatasi permasalahan yang muncul di UMKM lainya seperti kerajinan batu aras, kayu, dan sebagainya.

DAFTAR PUSTAKA

- Bawono, B. , Dewi, L.T., dan Purnama, L.I., 2007, *Pemetaan Karakteristik Organisasi Sistem Kerja Pada Usaha Mikro Kecil dan Menengah Kerajinan Di Daerah Istimewa Yogyakarta*, Universtas Atma Jaya, Yogyakarta
- Besterfield, D.H, 2001, *Quality Control Sixth Edition*, Upper Saddle River, New Jersey : Columbus Ohio.
- Bound, G., Yorks, L, Adams, M & Ranney, G, 1994, *Beyond total Quality Management*, Singapore : Mc Graw-Hill.
- Feigenbaum, A.V., 1991, *Total Quality Control Third Edition Revised Fortieth Anniversary Edition, Mc Graw-Hill International Edition*, Industrial Engineering Series.
- Mitra, A., 1998, *Fundamentals of Quality Control and Improvement*, Macmilan Publishing Company, New Jersey.
- Moen, R.D., 1999, *Quality Improvement through Planned, Experiment*, McGraw-Hill.
- Purnama, L.I., Suharyanti, Y., Bawono, B. , 2007, *Pemetaan Model Jejaring Usaha Mikro Kecil Menengah di Daerah Istimewa Yogyakarta*, Universtas Atma Jaya, Yogyakarta
- Wikipedia, 2007, *Euler Diagram*, <http://en.wikipedia.org/wiki/Image:EulerDiagram.svg>.
- Wikipedia, 2007, *Pareto Chart*, <http://en.wikipedia.org/wiki/Image:Pareto.png>.

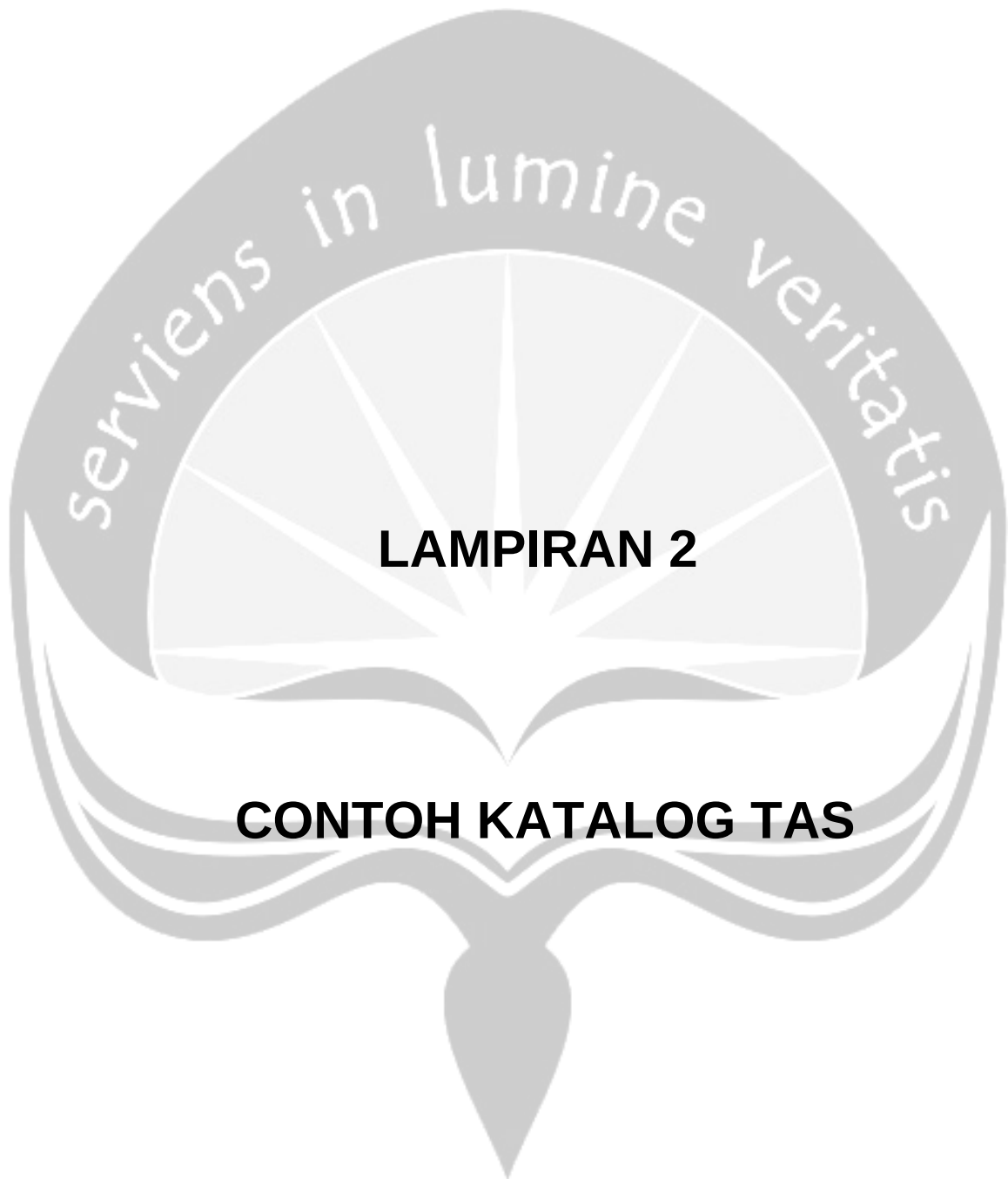


LAMPIRAN 1

PROFIL PEKERJA

No.	Persh.	Nama	Tipe	JK	Pendidikan		Pekerjaan		Pelatihan			Kebutuh an Pelatihan
					Ting kat	Lulus	Lama	Tipe	Tingkat	Bidang	sesuai	Jenis
1	Ex	Sarman	1	2	3	4	4	4	0	0	0	0
2	Ex	Waluyo	1	2	3	4	0	4	3	2	1	0
3	Ex	Marjuki	1	2	2	3	4	4	0	0	0	0
4	Ex	Malyono	1	2	3	4	4	4	0	0	0	0
5	DD	Supardin	1	2	3	4	4	5	2	3	1	0
6	DD	Susanto	1	2	2	3	4	5	2	3	1	1
7	DD	Mulyadi	1	2	3	4	3	6	4	2	1	1
8	DD	Ismi	1	1	3	5	1	4	4	2	1	0
9	DD	Ida	1	1	6	4	3	7	4	2	1	1
10	DD	Erna	1	1	2	0	2	4	4	2	1	0
11	DD	Sri Widadi	1	1	2	0	4	4	4	2	1	1
12	DD	Purwanti	1	1	1	4	1	4	4	2	1	0
13	DD	Jumari	1	2	2	4	3	4	4	2	1	0
14	DD	Ari Wibowo	1	2	1	5	1	4	4	2	1	2

No.	Tipe	JK	Pendidikan		Pekerjaan		Pelatihan			Kebutuhan Pelatihan
			Tingkat	Lulus	Lama (bulan)	Tipe	Tingkat	Bidang	sesuai	Jenis
0			Tidak	Tidak	TDK	TDK	TDK	TDK	TDK	TDK
1	Internal	Wanita	SD	67-69	0-12	Pemilik	Nasional	Manajemen	YA	Pokok
2	Eksternal	Pria	SMP	70-79	13-60	Pemilik, CS	Regional	Produksi		Penunjang
3			SMA	80-89	61-120	CS, Produksi	Lokal	Man.Prod		
4			SMK/STM	90-99	>120	Produksi, Design, QC	Magang			
5			MTS	00-09		Kep. Bagian				
6			D2			Supplier, Gudang				
7			S1			Administrasi				
8						Marketing				

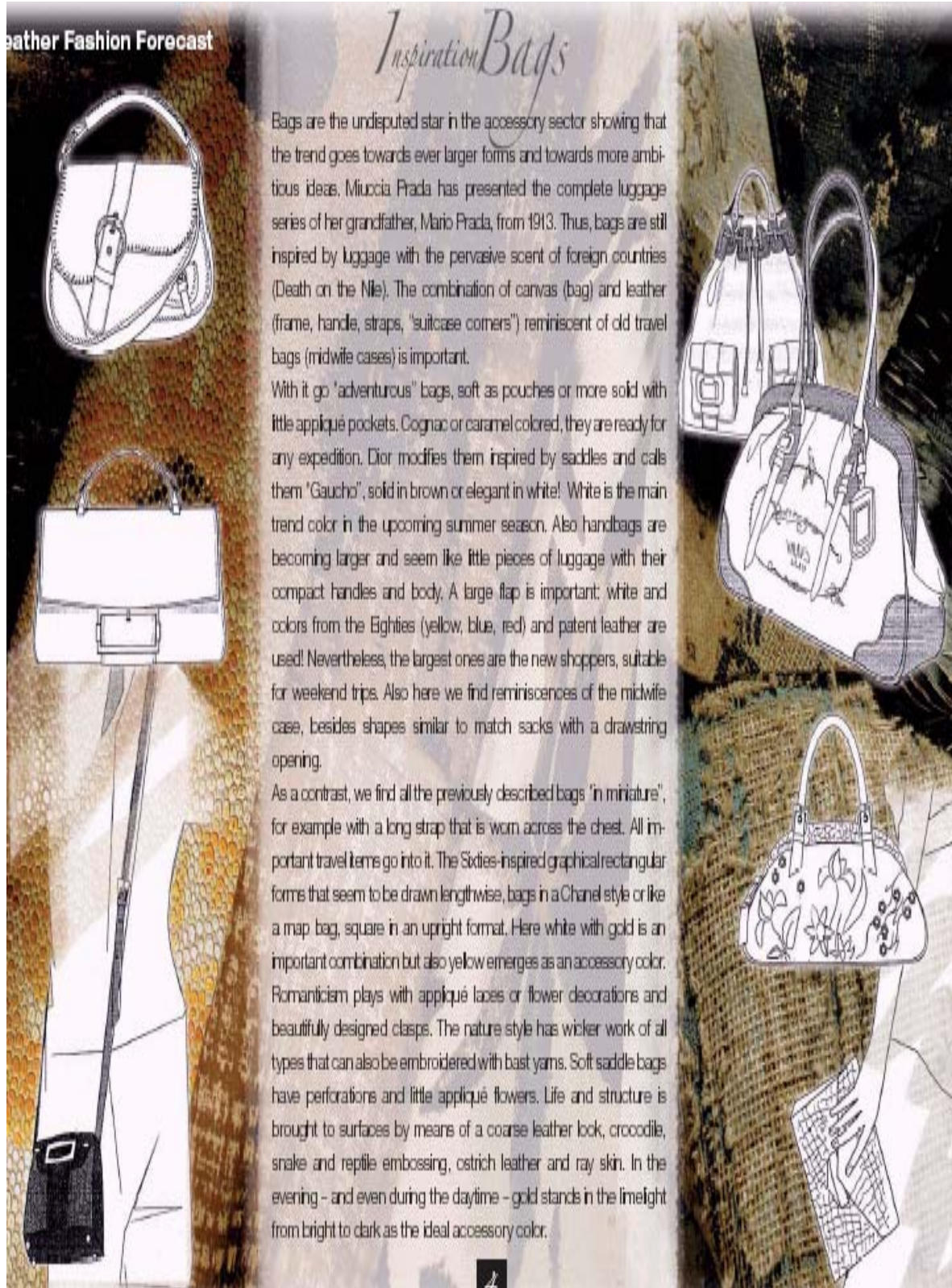


Inspiration Bags

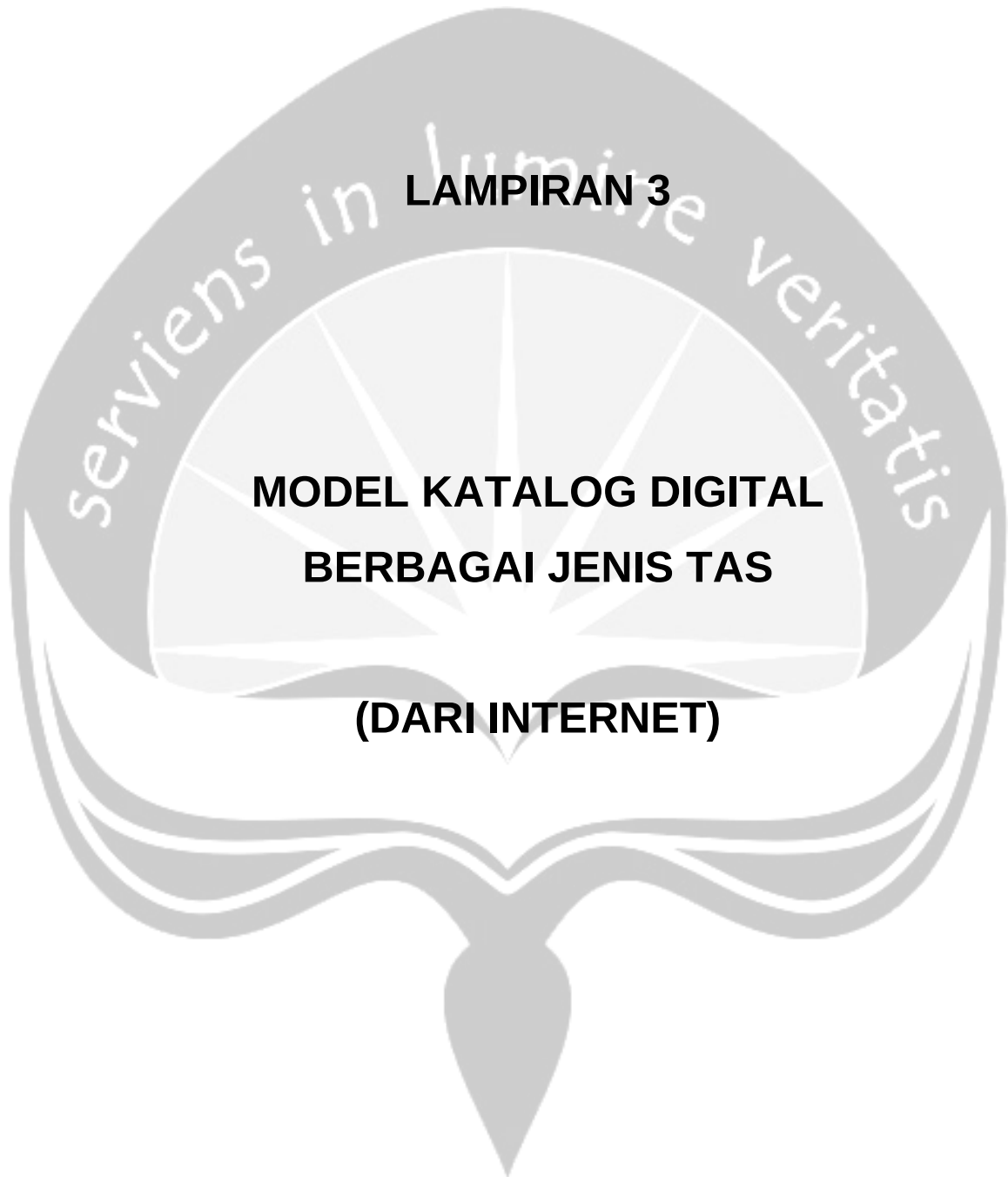
Bags are the undisputed star in the accessory sector showing that the trend goes towards ever larger forms and towards more ambitious ideas. Miuccia Prada has presented the complete luggage series of her grandfather, Mario Prada, from 1913. Thus, bags are still inspired by luggage with the pervasive scent of foreign countries (Death on the Nile). The combination of canvas (bag) and leather (frame, handle, straps, "suitcase corners") reminiscent of old travel bags (midwife cases) is important.

With it go "adventurous" bags, soft as pouches or more solid with little appliqué pockets. Cognac or caramel colored, they are ready for any expedition. Dior modifies them inspired by saddles and calls them "Gauchó", solid in brown or elegant in white! White is the main trend color in the upcoming summer season. Also handbags are becoming larger and seem like little pieces of luggage with their compact handles and body. A large flap is important: white and colors from the Eighties (yellow, blue, red) and patent leather are used! Nevertheless, the largest ones are the new shoppers, suitable for weekend trips. Also here we find reminiscences of the midwife case, besides shapes similar to match sacks with a drawstring opening.

As a contrast, we find all the previously described bags "in miniature", for example with a long strap that is worn across the chest. All important travel items go into it. The Sixties-inspired graphical rectangular forms that seem to be drawn lengthwise, bags in a Chanel style or like a map bag, square in an upright format. Here white with gold is an important combination but also yellow emerges as an accessory color. Romanticism plays with appliqué laces or flower decorations and beautifully designed clasps. The nature style has wicker work of all types that can also be embroidered with bast yarns. Soft saddle bags have perforations and little appliqué flowers. Life and structure is brought to surfaces by means of a coarse leather look, crocodile, snake and reptile embossing, ostrich leather and ray skin. In the evening - and even during the daytime - gold stands in the limelight from bright to dark as the ideal accessory color.







Totes in hand



Source: www.Pierotucci.com

Hobos



Source : www.Pierotucci.com

Belts



Source : www.Pierotucci.com

Work / Office



Source : www.Pierotucci.com

Travel & Backpacks



Source : www.Pierotucci.com

Wallets & Purses



Source : www.Pierotucci.com

Acessories



Source : www.Pierotucci.com

Bags for kids



Business



Source : www.Pierotucci.com

Travel





Source : www.Pierotucci.com

Luggage - Italian











wallet shop



milano
wristlets...



Source : www.floto.com

Hand Tote Bags



Source : www.Pierotucci.com





Source : www.Pierotucci.com

Belts 2





LAMPIRAN 4

GAMBAR BAHAN, PROSES, DAN PRODUK UMKM KERAJINAN DI DIY YANG DIOBSERVASI

1. D & D Handycraft Collection



(1) Serat agel



(2) Serat Mendong polos



(3) kulit



(4) anyaman mendong



(5) anyaman mendong putih



(6) benang rajut

Macam –Macam Bahan Baku



Tas dari serat agel



Tas dari serat agel



Tas dari serat agel

2. Exis Collection



Tempat Peletakan Bahan Baku kulit dan Pola Cetakan (mal)



Tempat Penyimpan Bahan Baku kulit yang sudah diwarnai



Proses Pemolaan Kulit dengan mal kertas pola



Proses Pematikan Kulit



Proses Pewarnaan Kulit



Proses Penjahitan Kulit



Proses Pengecatan Kulit



Ruang Kerja (workshop)



Rak Display produk Tas kulit



lemari display produk dompet



Mal (kertas pola) untuk tas



Meja Kerja untuk Proses Pengeleman (lama)



Meja Kerja Lipat untuk Proses Pengeleman (baru)
yang sudah disesuaikan dengan
kaidah antropometri pekerja





Alat Lem Tembak