

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

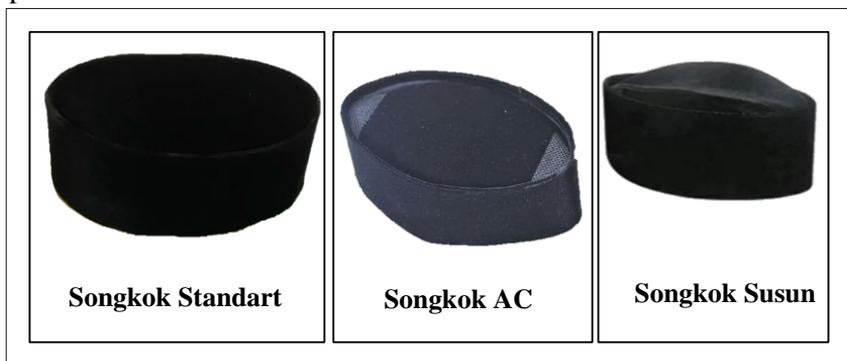
Perkembangan *home industry* yang ada pada era ini tidak jauh dari bertumbuhnya teknologi juga dari keterampilan inovasi pada bidang proses dan penjaminan mutu produk yang diproduksi agar dapat besaing antara sesama industri. Setiap *home industry* harus fokus dan cermat untuk meningkatkan kualitas produksinya. Seperti halnya bahan baku dari pemasok yang berkualitas dan kualitas tenaga kerja, dan kualitas pada mesin yang digunakan serta sistem distribusi yang tepat waktu supaya kepuasan pelanggan agar tercapai.

Home industry Achmad Rohman merupakan usaha manufaktur yang memproduksi songkok lokal. Industri ini milik Bapak Ahmad rohman yang terletak didesa pengangsalan RT.02 RW.03 kecamatan Kalitengah, kabupaten Lamongan, industri ini berdiri sejak tahun 2010 pada produksinya mempunyai 3 jenis songkok yaitu songkok standar, songkok AC dan songkok susun. Sampai tahun ini usaha songkok ini masih terus memproduksi dan terus berkembang ditandai dengan setiap harinya para pekerja dapat memproduksi 50 pcs songkok. Produksi pada industri ini dengan sistem *Make to Order* yaitu mengeluarkan songkok sesuai pada permintaan, dan wilayah pemasaran adalah Banten, pasuruan, jember, probolinggo lamongan dan Gresik. *Home industry* Achmad Rohman dalam proses produksinya menggunakan bahan baku utama Bludru, bosbosan, plastik, kertas tunjang, krawangan, kardilak dan kardus packing.



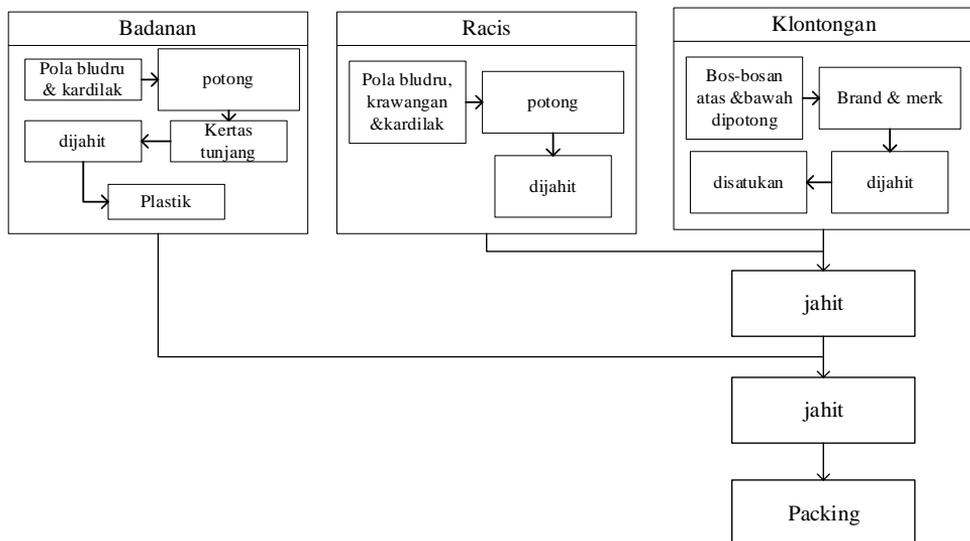
Gambar 1. 1 Produk Songkok *home industry* Achmad Rohman

Proses produksi pada *Home industry* Achmad Rohman dipengaruhi oleh pekerja yang belum memiliki jam kerja atau acuan yang teratur dalam proses produksi. Waktu luang yang banyak digunakan oleh pekerja dapat mempengaruhi waktu dan kecepatan bekerja dalam melakukan pekerjaannya sehingga mempengaruhi hasil produksi. Kecepatan kerja yang efisien sangat bermanfaat bagi proses produksi agar menyelesaikan target produksi, dibandingkan dengan pekerjaan yang lambat sehingga merugikan perusahaan juga target produksi tidak tercapai.



Gambar 1. 2 Jenis-jenis songkok

Home industry Achmad Rohman memiliki 26 tenaga kerja, 4 operator jahit songkok susun dan 7 operator jahit songkok standar dan AC, 1 pekerja pola/marketing, 1 pekerja packing, 1 Administrasi, 12 penjahit sum dan memiliki 11 mesin jahit. Satu operator jahit memiliki target 50 pcs dalam 1 hari dengan jam kerja efektif 8 jam, dimulai jam 08.00 – 17.00 dan 2 jam istirahat, jika terjadi peningkatan permintaan maka diberlakukan jam lembur. Proses produksi dilakukan 6 hari selama 1 minggu untuk memenuhi permintaan konsumen. Proses pembuatan songkok memiliki alur proses produksi untuk mempermudah pekerja mengetahui proses dari awal hingga akhir dengan tepat waktu. Adapun salah satu alur produksi yang dimiliki oleh *Home industry* Achmad Rohman sebagai berikut: (OPC Terlampir)



Gambar 1. 3 Aliran proses produksi songkok AC

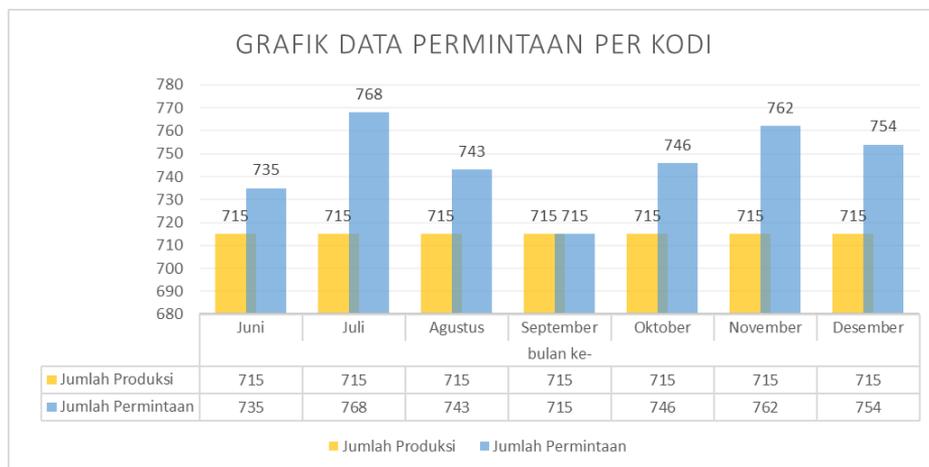
Proses produksi songkok *Home industry* Achmad Rohman dimulai dari pembuatan klontongan sebagai kerangka songkok kemudian dilanjut pembuatan racis yang berada pada atas songkok kemudian dilanjut dengan pembuatan badan yaitu lapisan yang berada pada samping songkok setelah semua terakit maka selanjutnya yaitu proses pengecekan produk/Qc dan pakcing sebelum didistribusikan ke *costumer*. *Home industry* Achmad Rohman tidak hanya memproduksi 1 merek tetapi mempunyai beberapa merek yang sudah terdaftar dan mempunyai IDM. Songkok yang diproduksi yaitu Achmad Rochman, President Muslim dan Istana President.

Berikut merupakan data permintaan *Home industry* Achmad Rochman dengan satuan kodi.

Tabel 1. 1 Data Permintaan Home industri Achmad Rohman Tahun 2022

Nama Produk	Jenis Produk	bulan ke-						
		Juni	Juli	Agustus	September	Oktober	November	Desember
Acmad Rochman	AC	215	130	255	135	140	360	220
	Standart	95	20	75	60	85	52	81
	Susun	65	40	36	20	60	40	44
	Total	375	190	366	215	285	452	345
President Muslim	AC	225	375	165	155	225	95	250
	Standart	40	70	83	40	60	45	30
	Susun	25	45	67	25	30	20	25
	Total	290	490	315	220	315	160	305
Istana President	AC	35	46	35	170	116	80	60
	Standart	24	15	17	90	18	45	30
	Susun	11	27	10	20	12	25	14
	Total	70	88	62	280	146	150	104
Jumlah Produksi	AC	260	260	260	260	260	260	260
	Standart	195	195	195	195	195	195	195
	Susun	260	260	260	260	260	260	260
	Total	715						
Total Jumlah Permintaan		735	768	743	715	746	762	754

(Sumber: *Home industry* Achmad Rohman)



Tabel 1. 2 Grafik Data Produksi Tahun 2022

Pada tabel dan grafik diatas dilihat bahwa *Home industry* Achmad Rochman target produksi belum memenuhi permintaan setiap bulan, dikarenakan setiap harinya hanya memiliki taget produksi sebesar 550 pcs atau 27.5 kodi dalam 26 hari kerja dan mendapatkan 14.300 pcs atau 715 kodi, dan untuk memenuhi permintaan yang tinggi pekerja harus melakukan lembur yang menyesuaikan permintaan yang belum terpenuhi dikarenakan perusahaan tidak memiliki waktu standar, agar dapat merencanakan operator yang tepat ketika permintaan tinggi. Pekerjaan dengan sistem *make to order* dan permintaan selalu berubah-ubah. Industri tidak memiliki safety stock dengan jumlah yang banyak dikarenakan ukuran berbeda-beda.

Salah satu hal yang perlu dipikirkan oleh perusahaan adalah meningkatkan produksi, termasuk di dalamnya menyelesaikan masalah tingkat produktivitas pekerja yang rendah. Ketepatan waktu proses produksi dapat dipengaruhi oleh tingkat produktivitas yang kurang optimal. Jalannya proses produksi akan dipengaruhi oleh industri yang tidak memiliki waktu kerja standar, dimulai dari banyaknya waktu yang terbuang (waktu kerja yang tidak efektif). Tujuan dari pengukuran yang akan dilakukan dengan menggunakan *Stopwatch Time* dan akan dilakukan secara berulang-ulang ini adalah untuk mengetahui berapa lama waktu yang dibutuhkan pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya, tingkat produktivitasnya, dan konsistensinya dalam menyelesaikannya. Pengoptimalan kinerja pekerja berdasarkan waktu standar dalam menyelesaikan proses satu unit songkok, agar perusahaan memberikan kualitas dan proses yang terbaik dalam menyelesaikan permintaan.

Adapun pengamatan yang sudah dilakukan pada salah satu proses yaitu perakitan bosbosan *Home industry* Achmad Rohman sebagai berikut:

Tabel 1. 3 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok AC

Operator Jahit	Pengamatan proses Prakitan Bosbosan Songkok AC (Detik)					
	1	2	3	4	5	6
penjahit 1	50	66	53	68	56	52
penjahit 2	73.2	62	75	68	54	63
penjahit 3	55	57	51	54	63	58
penjahit 4	45	59	58	60	57	55
penjahit 5	58	48	44	53	60	53

(Sumber: *Home industry* Achmad Rohman)

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada songkok AC *Home industry* Achmad Rohman ditemukan perbedaan pada seluruh pekerja yang melakukan salah satu proses perakitan bosbosan.

Tabel 1. 4 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok Standart

Operator Jahit	Pengamatan proses Prakitn Bosbosan Songkok Standart (Detik)					
	1	2	3	4	5	6
penjahit 1	53	60	65	65	55	55
penjahit 2	60	52	66	50	52	69
penjahit 3	58	40	57	52	65	51
penjahit 4	50	58	53	53	48	50
penjahit 5	57	60	65	55	55	60

(Sumber: *Home industry* Achmad Rohman)

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan pada songkok Standar *Home industry* Achmad Rohman ditemukan perbedaan pada seluruh pekerja yang melakukan salah satu proses perakitan bosbosan.

Tabel 1. 5 Pengamatan Waktu Kerja Perkitan Bosbosan Songkok Susun

Operator Jahit	Pengamatan proses Prakitn Bosbosan Songkok Susun (Detik)					
	1	2	3	4	5	6
penjahit 1	51	60	50	57	50	68
penjahit 2	62	53	52	54	62	55
penjahit 3	57	49	54	54	50	67
penjahit 4	51	68	62	56	55	53
penjahit 5	52	43	52	50	63	65

(Sumber: *Home industry* Achmad Rohman)

Tabel diatas menunjukkan bahwa setiap penjahit saat melakukan proses perakitan bosbosan berbeda-beda. Jika ada seorang pekerja dengan penilaian kinerja yang rendah atau konsistensi yang tidak stabil. Penting untuk memastikan faktor-faktor yang berkontribusi pada perilaku yang tidak konsisten dari pekerja, dan mungkin perubahan harus dilakukan pada pekerja tersebut agar dapat berkembang. Dikarenakan penjahit tidak memiliki acuan waktu standar untuk menyelesaikan, akibatnya dari setiap penjahit tidak mencapai batas target jika

tidak menggunakan jam lembur, dalam pengerjaan yang berbeda-beda dapat membuat terlambanya produksi yang dikerjakan tidak memenuhi permintaan yang ada.

Waktu standar dapat digunakan sebagai acuan kerja dan dapat meningkatkan produktivitas pekerja menjadi lebih optimal dengan mengukur tingkat produktivitas pekerja yang diperoleh dari melakukan pengukuran kerja. Pengukuran yang dilakukan maka hasil perhitungan waktu baku dan keluaran baku akan diketahui, hasil tersebut digunakan untuk mengukur produktivitas dan efisiensi kerja pekerja.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, masalah yang akan diambil dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Berapa waktu standart dan *cyle time* yang diperlukan pada produksi songkok *home industry* Achmad Rohman?
2. Berapa *Output Standart* yang dapat dihasilkan pada produksi songkok *home industry* Achmad Rohman?
3. Berapa jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan agar dapat memenuhi target produksi?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui waktu standart dan *cyle time* yang diperlukan pada produksi songkok *home industry* Achmad Rohman.
2. Untuk mengetahui berapa *Output Standart* yang dapat dihasilkan pada produksi songkok *home industry* Achmad Rohman.
3. Menentukan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan agar dapat memenuhi target produksi.

1.4. Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1. Batasan Masalah

Mengingat sangat luas nya ruang lingkup kerja di *Home industry* Achmad Rohman, maka dilakukan ada Batasan-batasan yakni :

1. Penelitian ini dilakukan di *Home industry* Achmad Rohman
2. Songkok dengan merek dan ukuran berubah-ubah tergantung pada permintaan konsumen
3. Data permintaan yang tercatat pada bulan juni-november 2022
4. Penelitian fokus pada produksi Merek Achmad Rochman
5. Penelitian fokus pada jenis songkok AC, Songkok Standart, Songkok Susun merek Achmad Rochman

1.4.2. Asumsi

Asumsi-asumsi ini yang digunakan dalam memudahkan untuk proses penelitian sebagai berikut:

1. Proses dari produksi *Home industry* Achmad Rohman pada dalam kondisi normal.
2. Mesin produksi dan peralatan yang digunakan dalam kondisi normal.
3. Setiap pekerja memiliki waktu pengerjaan berbeda-beda.

1.5. Manfaat Penelitian

Dari Hasil penelitian ini dapat memeberikan manfaat yang dapat diambil antara lain:

1. Bagi Penulis

Untuk menambah pengetahuan terhadap penulis dalam penelitian dan sebagaiupaya penerapan ilmu-ilmu Teknik Industri pada saat perkuliahan dan dapat diterapkan untuk penyelesaian permasalahan waktu standar dan juga sebagai pembelejaraan untuk peneliti selanjutnya.

2. Bagi Instansi

Sebagaibbahan tambahan bagi mahasiswa untuk menyelesaikan studi kasus pada program studi Teknik IndustriUniversitas 17 Agustus 1945 Surabaya.

3. Bagi Perusahaan

Denganaadanya penelitian ini yang diharapkan pemilik perusahaan mendapatkan informasi terkait waktu standart dan dapat menambah jumlah produksi untuk memenuhi permintaan.