

EFISIENSI PROSES KERJA PENYEDIAAN PACKAGING MATERIAL UNTUK MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS KARYAWAN DI UNIT SUPPORTING & ADMIN STUDI KASUS : PT. INDAH KIAT PULP & PAPER

Oleh: I Gede Marendra

ABSTRAK

Kenaikan upah tenaga kerja menjadi Rp. 3.021.000 pada tahun 2016 menyebabkan biaya produksi yang harus ditanggung perusahaan menjadi meningkat. Dengan kenaikan upah tersebut, membuat perusahaan mengoptimalkan tenaga kerja yang dimiliki, dimana jumlah tenaga kerja pada Unit *Supporting & Admin* yang sebelumnya berjumlah 6 orang kini di tahun 2015 hanya berjumlah 5 orang. *Data update packaging material* merupakan data yang sangat dibutuhkan oleh pihak purchasing untuk mengetahui *packaging material* mana yang menjadi prioritas kedatangan, proses tersebut sebelumnya membutuhkan waktu 4 jam. Dalam penelitian ini, dilakukan proses efisiensi proses kerja dalam *update data packaging material* sehingga proses yang dilakukan sekarang hanya membutuhkan waktu 1 jam. Dengan adanya efisiensi proses kerja tersebut, proses penyediaan material dapat dilakukan oleh 5 orang, sehingga *manpower cost* turun menjadi Rp. 4.784,61 per MT dan *manpower productivity* naik menjadi 631 MT/Headcount.

Kata Kunci : Efisiensi Proses Kerja, *Bill of Material*, Penyediaan Material

PENDAHULUAN

1.1. LATAR BELAKANG

Kenaikan UMK di Indonesia setiap tahunnya merupakan salah satu isu yang menjadi perhatian utama semua perusahaan. Perusahaan perlu mempertimbangkan faktor kenaikan UMK dalam menentukan perencanaan pengalokasian tenaga kerja yang dibutuhkan setiap area kerja. Karena penentuan alokasi tenaga kerja di setiap area sangat berpengaruh terhadap besarnya

biaya produksi yang akan dikeluarkan oleh perusahaan.

Komponen utama dalam biaya produksi perusahaan adalah biaya langsung dan biaya tidak langsung. Dimana biaya langsung yang sangat berpengaruh dalam biaya produksi adalah biaya bahan baku dan biaya tenaga kerja. Semakin tinggi biaya tenaga kerja, maka semakin besar biaya yang harus ditanggung oleh produk tersebut. Sehingga akan berpengaruh terhadap harga jual suatu produk. Oleh karena perusahaan

perlu melakukan efisiensi sumber daya untuk dapat menghasilkan harga jual produk yang kompetitif sehingga mampu bersaing dengan perusahaan sejenis.

Efisiensi organisasi mengacu pada jumlah sumber daya yang digunakan untuk mencapai tujuan. Hal ini didasarkan pada seberapa banyak bahan mentah, uang dan orang yang diperlukan untuk menghasilkan sejumlah produksi. Efisiensi dapat dihitung sebagai jumlah sumber daya yang digunakan untuk menghasilkan sebuah produk atau jasa.

Pada dasarnya tujuan perusahaan adalah meningkatkan kinerja untuk tercapainya tujuan perusahaan, mampu bertahan dalam persaingan dengan perusahaan lain, serta dapat mencapai target laba. Oleh karena itu perusahaan harus dapat memanfaatkan sumber-sumber ekonomi secara efektif dan efisien, disinilah dituntut kerja sama tim yang solid. Popularitas tim dewasa dapat ditunjukkan melalui kinerja tim yang lebih unggul daripada kinerja individu bila tugas menuntut keterampilan ganda menurut Sopiah (2008:30). Dengan organisasi yang telah merestrukturisasi diri akan dapat bersaing dengan efektif dan efisien, berubah menjadi tim yang mampu memanfaatkan bakat karyawan secara lebih baik. Berarti terdapat dampak positif dari kerjasama tim terhadap efisiensi kerja.

Efisiensi kerja adalah perbandingan terbaik antara suatu pekerjaan yang dilakukan dengan hasil yang sesuai dengan yang ditargetkan baik dalam hal mutu maupun hasilnya yang meliputi pemakaian waktu yang optimal dan kualitas cara kerja yang maksimal (Sedarmayanti, 2001:112). Dalam suatu organisasi efisiensi kerja menjadi salah satu faktor pendorong bagi organisasi yaitu mencapai tujuan bersama.

PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill adalah produsen penghasil kertas warna terbesar di Dunia, di bawah naungan Sinarmas Group, Divisi Asia Pulp & Paper. Dengan kapasitas produksi mencapai 100,000 ton/tahun, Perusahaan tersebut menjual berbagai jenis produk mulai dari mini rol, bigsheet dan berbagai jenis converted produk seperti produk *cutsized*, memo, pad, amplop dan *sticky note*. Produk-produk tersebut dikenal oleh masyarakat dengan brand Sinar Spectra, Paperline, Sinar Dunia, dan Spectra Color. PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill memiliki jumlah karyawan kurang lebih 1.000 orang karyawan. Jumlah tersebut sangat berpengaruh terhadap biaya produksi yang harus dikeluarkan perusahaan ketika terjadi kenaikan upah tenaga kerja.

Seksi Converting merupakan bagian dari divisi operasional dalam perusahaan dimana seksi converting bertugas dalam memproduksi kertas

menjadi ukuran *cutsize* seperti ukuran A4, memo, *sticky note* dan lainnya. Proses yang mendukung produksi di area Converting adalah proses penyediaan basepaper atau proses penyediaan bahan baku kertas dalam ukuran *ROLL* atau *BIGSHEET* untuk dipotong menjadi ukuran *cutsize*. Serta proses penyediaan *packaging material*, *packaging material* merupakan bahan pendukung produk seperti *wrapper* atau bungkus, *sticker*, *label box*, *box* dan *pallet*.

Proses penyediaan *packaging material* berada di dalam unit *Supporting* dan *Admin* di Seksi Converting A. Dimana dalam unit tersebut terdapat beberapa sub unit yang terdiri dari beberapa orang yang bertanggung jawab terhadap proses penyediaan *packaging material* yang akan digunakan dalam proses produksi di Converting. Dibawah ini berikut data karyawan di Unit *Supporting* dan *Admin* pada tahun 2015.

Jumlah Karyawan PT. Indah Kiat Seksi Converting

Unit Supporting & Admin		
Bagian	2015	2016
Cetak Label <i>Box</i>	1	<i>Vacant</i>
Cetak Label <i>Ream</i>	1	1
Update data <i>packaging & follow up</i>	1	1
Reservasi <i>Packaging Material</i>	1	1
Pengambilan <i>Packaging Material</i>	2	2

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Tabel 1.1 Jumlah Karyawan Unit *Supporting & Admin*

Jumlah Produksi Seksi Converting (dalam Tonase)

2015			
Jan	3,616.98	Jul	2,516.84
Feb	3,110.12	Agust	3,041.94
Mar	3,913.80	Sep	3,104.25
Apr	3,733.07	Okt	3,030.17
Mei	3,428.82	Nop	2,879.06
Jun	2,809.68	Des	2,707.89
Rata-Rata			3,157.72

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Tabel 1.2 Jumlah Produksi Seksi Converting

Dari tabel 1.1 tersebut terlihat bahwa terdapat 1 bagian yang memiliki posisi kosong atau *vacant*. Hal itu dikarenakan 1 orang yang sebelumnya bertugas mencetak *label box* dipindahkan kebagian lain yang membutuhkan karyawan. Meskipun di unit *Supporting* dan *Admin* terdapat 1 posisi kosong, akan tetapi perusahaan tidak melakukan penggantian karyawan untuk mengisi posisi tersebut. Kenaikan upah tenaga kerja yang sebelumnya Rp. 2.700.000,- menjadi Rp. 3.021.000 merupakan alasan perusahaan melakukan efisiensi tenaga kerja guna meminimalkan biaya produksi perusahaan.

Berdasarkan latar belakang diatas, maka penulis melakukan penelitian di Unit *Supporting* dan *Admin* yang bertanggung

jawab terhadap penyediaan *packaging material* yang akan digunakan dalam proses produksi di Converting. Penulis melakukan efisiensi proses kerja di area tersebut, sehingga dengan jumlah tenaga kerja yang tersedia tidak akan mengganggu proses penyediaan *packaging material* yang akan digunakan untuk proses produksi di Converting. Dengan melakukan efisiensi proses kerja diharapkan *manpower productivity* atau produktivitas karyawan dapat ditingkatkan serta *manpower cost* atau biaya tenaga kerja dapat diturunkan.

1.2. IDENTIFIKASI MASALAH

Berdasarkan latar belakang diatas diketahui bahwa terdapat pengurangan jumlah tenaga kerja di unit *Supporting* dan *Admin*. Dimana jumlah tenaga kerja di unit tersebut yang sebelumnya 6 orang pada tahun 2015 kini di tahun 2016 hanya menjadi 5 orang. Selain itu, kenaikan upah tenaga kerja dari Rp. 2.700.000,- pada tahun 2015 menjadi Rp. 3.021.000,- pada tahun 2016. Kenaikan upah tersebut sangat berpengaruh terhadap biaya produksi yang harus ditanggung perusahaan, mengingat bahwa jumlah tenaga kerja yang dimiliki oleh perusahaan kurang lebih 1.000 orang karyawan.

Berdasarkan identifikasi masalah diatas, perlu adanya dilakukan efisiensi proses kerja khususnya di area unit

Supporting dan *Admin*. Dengan adanya efisiensi proses kerja, perusahaan dapat mengoptimalkan tenaga kerja yang dimiliki tanpa mengganggu proses produksi di Seksi Converting yang setiap bulannya mencapai 3,157 Ton.

1.3. PEMBATAAN MASALAH

Unit *Supporting & Admin* merupakan unit yang bertanggung jawab terhadap penyediaan *packaging material* yang digunakan dalam proses produksi di Converting. Dalam unit tersebut terdapat beberapa bagian yang mendukung dalam proses penyediaan *packaging material*, diantaranya bagian Cetak Label *Box*, Cetak Label *Ream*, Update data *packaging & follow up*, Reservasi *Packaging Material*, dan Pengambilan *Packaging Material*.

Diantara semua bagian tersebut, bagian yang memiliki peran penting dan membutuhkan waktu yang paling lama adalah *Update data packaging & follow up*. Dimana karyawan yang berada pada bagian ini, bertanggung jawab untuk melakukan *update data packaging material* yang menjadi prioritas kedatangan. Karena *packaging material* tersebut harus segera didatangkan agar tidak mengganggu proses produksi di Converting. Proses *update packaging material* dilakukan setiap dua hari sekali, karena membutuhkan waktu yang cukup

lama yaitu membutuhkan waktu 4 jam untuk melakukan *update data packaging material*. Data yang telah di *update* akan selalu dikirim ke bagian *purchasing* sebagai masukan untuk melakukan prioritas kedatangan *packaging material*.

Berdasarkan penjelasan diatas, maka batasan penelitian yang dilakukan adalah bagaimana melakukan efisiensi proses kerja dalam melakukan *update packaging material*. Dimana dengan adanya efisiensi proses kerja tersebut dapat mengurangi waktu kerja yang sebelumnya membutuhkan waktu 4 jam dan tenaga kerja yang ada dapat diperbantukan untuk dialokasikan melakukan pekerjaan Cetak *Label Box*.

1.4. TUJUAN PENELITIAN

Dengan adanya keterbatasan yang terdapat di Unit *Supporting* dan *Admin*, diharapkan dengan adanya efisiensi proses kerja di unit tersebut dapat mengurangi waktu proses dalam *update packaging material*. Sehingga dapat mengoptimalkan tenaga kerja yang dimiliki. Dengan adanya pengoptimalan tenaga kerja tersebut, maka perusahaan dapat meningkatkan produktifitas karyawan (*manpower productivity*) serta mengurangi biaya tenaga kerja yang dikeluarkan (*manpower cost*).

PEMBAHASAN

2. 1. COMPANY PROFILE

PT. Indah Kiat Pulp & Paper, Tbk Tangerang Mill merupakan salah satu pabrik kertas yang berada di bawah naungan Sinarmas Group, Divisi Asia Pulp & Paper. Saat ini, Asia Pulp & Paper sendiri menempati peringkat kedua produsen penghasil pulp & paper terbesar di dunia. Asia Pulp & Paper memiliki beberapa pabrik kertas yang tersebar di Indonesia dan China dan kantor cabang yang tersebar di seluruh dunia.

PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill adalah produsen penghasil kertas warna terbesar di Dunia. Dengan kapasitas produksi mencapai 100,000 ton/tahun, PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill menjadi salah satu produsen kertas warna yang disegani di pasar international.

Dengan adanya sertifikasi ISO 9001, ISO 14001, ISO 18001, ISO CoC-PEFC dan Sertifikasi Halal dari Majelis Ulama Indonesia (MUI) yang merupakan wujud nyata dan komitmen perusahaan dalam meningkatkan mutu & kualitas produk menempatkan produk PT. Indah Kiat Pulp & Paper sebagai pilihan utama dari para pengguna kertas warna di seluruh dunia. Hal ini dibuktikan dengan lebih dari 65 negara yang tersebar di lima benua telah menikmati kertas warna produksi

dari PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill.

Memasuki persaingan global yang semakin ketat di awal tahun 2010, Perusahaan senantiasa melakukan inovasi dan terobosan-terobosan dalam menciptakan produk-produk yang unggul dan berkualitas. Beberapa jenis-jenis produk baru PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang Mill atau yang lebih dikenal dengan *High Value Added Product* adalah *Sticky Notes*, *Corrugated Paper*, *Loose Leaf* dan lain lain semakin mewarnai seluruh dunia ini dengan berbagai macam warna. PT. Indah Kiat Pulp & Paper Tangerang, *Coloring The World*.

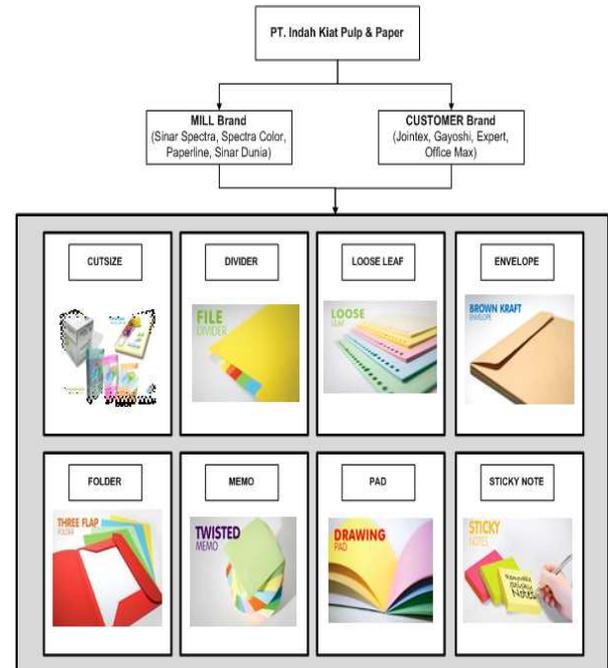
Visi yang dimiliki oleh PT. Indah Kiat Pulp & Paper antara lain:

- a. Menjadi perusahaan bubuk kertas (*pulp*) dan kertas nomor satu didunia dengan standar internasional diabad ke-21
- b. Berdedikasi memberikan yang terbaik bagi pelanggan, pemegang saham, karyawan dan masyarakat

2. 2. PRODUK-PRODUK

PT. Indah Kiat merupakan salah satu produsen kertas terbesar di Indonesia. Dimana produk-produk yang dihasilkan sudah dikenal cukup luas oleh masyarakat dengan brand Sinar Spectra, Spectra Color, Paperline dan Sinar Dunia. Selain memproduksi produk kertas dengan brand yang dimiliki oleh perusaahn, PT. Indah

Kiat juga memproduksi kertas berdasarkan permintaan pelanggan (*customer brand*), seperti diantaranya : *Gayoshi*, *Jointex*, *Expert*, *Office Max*, dll.

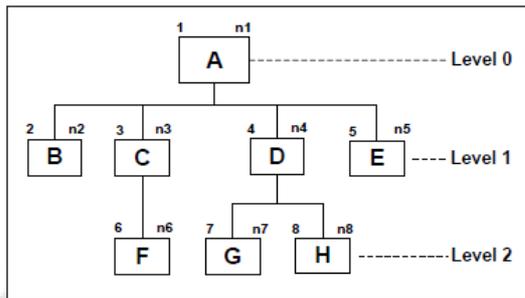


Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper
Gambar 2.1 Produk-Produk PT. Indah Kiat Pulp & Paper

2. 3. BILL OF MATERIAL

Struktur produk atau *Bill of Material* (BOM) didefinisikan sebagai cara komponen-komponen itu bergabung ke dalam suatu produk selama proses manufaktur, dimulai ketika komponen-komponen itu bergabung secara bersama untuk membuat *subassemblies*, kemudian *subassemblies* bergabung bersama membuat *assemblies*, dan seterusnya sampai produk akhir (Gaspersz, 2002). Informasi mengenai struktur produk ini sangat penting terutama di dalam

penentuan kebutuhan kotor dan kebutuhan bersih suatu komponen. lebih jauh lagi, struktur produk ini juga mengandung informasi tentang semua item, seperti nomor item, seperti nomor item, serta jumlah yang dibutuhkan pada tiap tahapan perakitan.



Gambar 2.2 Produk Struktur produk atau *Bill of Material*

PT. Indah Kiat Pulp & Paper memiliki 30 *material group* dimana, tiap *material group* memiliki beberapa item *packaging material* yang selama ini pernah digunakan oleh perusahaan. Total *packaging material* yang pernah digunakan oleh perusahaan hingga akhir desember 2015 sebanyak 10.383 item *packaging material*.

Material Group	Ket	Total	Material Group	Ket	Total	Material Group	Ket	Total
399000200	PALLET	1175	753002400	COLOUR PAPER+PRT	82	813500200	WP+PE	784
551000800	CORE PLUG	13	753003000	PAPER TAPE	2	813500400	PAPER CORE	56
675001000	PLATE	19	769000200	STICKER	299	813500601	STRAPP.BAND	23
682000400	FOUNTAIN SOLTN	127	769000400	STICKER	2393	813501400	CHIPBOARD	124
685098600	CLEANER	2	803000400	ANTI CORROSION	7	813501600	COVER SHEET	1507
751000600	RIBBON	13	804000200	HOTMELT	21	813501800	DUPLEX BOARD	65
751001000	ADH.TAPE	74	804000400	WHITE ADHV	72	813502200	CCBOARD	413
751001800	RUBBER BAND	298	810500200	BAG	220	933000400	STRETCH FILM	164
752000200	ENVELOPE	345	811500400	CCBOX	751	933000500	P.SHEET	37
752004000	INNER SHEET	926	811501000	PLASTIC BOX	15	999999900	DOP	356
						Grand Total		10383

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper
Gambar 2.3 Material Group Packaging PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Struktur produk atau *Bill of Material* (BOM) yang digunakan untuk proses pengerjaan produk di PT. Indah Kiat Pulp & Paper sangat tergantung pada jumlah produk, jenis produk, gramatur, ukuran produk, warna, dan brand. Sehingga *Bill of Material* (BOM) untuk setiap produk akan berbeda-beda tergantung pada jumlah produk, jenis produk, gramatur, ukuran produk, warna, dan brand yang dipesan oleh *customer*.

Berikut salah satu contoh *Bill of Material* (BOM) untuk produk yang dikerjakan oleh perusahaan.

Item	Description	Lead Qty	UoM	Order Weight	UoM	Req. MAD	MAD
1	40356950 COLOUR PHOTOCOPIY PAPER PEFC IK IVORY 100 80gsm 210x297mm 500sh/pkg 5pck/box 40box/pal SINAR SPECTRA A Qty PAPER WRAPPER PEFC CoC Certificate: CU PEFC-822059; 100% PEFC CERTIFIED (1 PAL * 740.500 KG)	1	PAL	0,740500	TO	14.02.2016	14.02.2016
2	40356970 COLOUR PHOTOCOPIY PAPER PEFC IK IVORY 100 80gsm 210x297mm 500sh/pkg 5pck/box 40box/pal SINAR SPECTRA A Qty PAPER WRAPPER PEFC CoC Certificate: CU PEFC-822059; 100% PEFC CERTIFIED	1	PAL	0,561375	TO	14.02.2016	14.02.2016

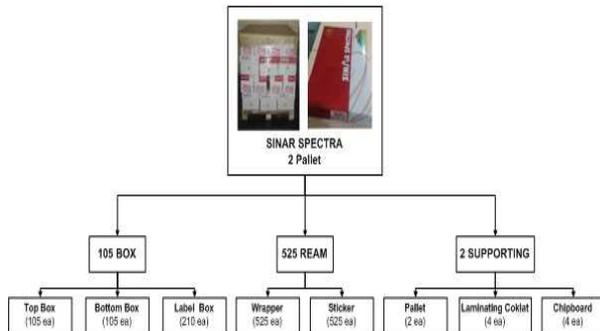
Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper
Gambar 2.4 Sales Order PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Jenis Produk	Cutsizes
Brand	Sinar Spectra
Ukuran	A4 (210 x 297 mm)
Gramatur	80
Warna	Ivory (IT 100)

Jumlah	2 Pallet
---------------	----------

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Tabel 2.1 Order PT. Indah Kiat Pulp & Paper



Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Gambar 2.5 BOM Produk Sinar Spectra

Dari gambar diatas diketahui bahwa untuk membuat 1 jenis produk Sinar membutuhkan 105 *top & bottom box*, 210 *label box*, 525 *wrapper*, 525 *sticker*, 2 *pallet*, 4 *laminating coklat* dan 4 *chipboard*. Dalam 1 sales order tidak hanya terdapat 1 jenis produk, melainkan lebih dari jenis produk dengan jumlah, ukuran, gramatur dan warna yang berbeda. Sehingga *Bill of Material* (BOM), akan berbeda untuk tiap jenis produk. Order yang dikerjakan di area *Converting* rata-rata 3,157 MT setiap bulannya, dari jumlah tersebut bisa diketahui bahwa *Bill of Material* yang dibuat memiliki variasi yang cukup banyak. Dimana *Bill of Material* yang telah dibuat, digunakan unit *Supporting* dan *Admin* di *Converting* untuk melakukan pemesanan *packaging material* yang akan digunakan untuk proses produksi serta melakukan prioritas

material yang harus didatangkan oleh *purchasing* agar tidak mengganggu proses produksi.

2015			
Jan	3,616.98	Jul	2,516.84
Feb	3,110.12	Agust	3,041.94
Mar	3,913.80	Sep	3,104.25
Apr	3,733.07	Okt	3,030.17
Mei	3,428.82	Nop	2,879.06
Jun	2,809.68	Des	2,707.89
Rata-Rata			3,157.72

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Tabel 2.2 Jumlah Order yang Diproduksi di area *Converting* (Tonase)

Berikut dibawah ini merupakan *Bill of Material* yang digunakan oleh perusahaan untuk melakukan pemesanan dan prioritas kedatangan *packaging material* yang akan digunakan untuk proses produksi yang lebih dikenal dengan *Inquiry*.

Material	Material	Material Description	QTY PESAN	BUM	INQUIRY	Tgl Reserv	Tgl Kebutuhan	No Reservasi
Top Box	20808613	Top Box PL Prem	576	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Box Bottom	20787717	Box Bottom Flexo A4	456	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Box Bottom	20800896	Box Bottom Flexo 70G A4	120	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Wrapper Roll	20809590	Roll BOPP PL non PEFC	47	Kg	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Sticker	20757801	Stc. PL BOPP 80g non PEFC	2880	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Top Box	20808613	Top Box PL Prem	425	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163219
Box Bottom	20787717	Box Bottom Flexo A4	425	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163219
Corner	20822706	Cover T&B PL Prem A4	3900	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163219
Sticker	20757801	Stc. Cover T&B PL Prem A4	3500	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163219
Top Box	20749930	Top Box Spectra Colour	72	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163220
Box Bottom	20787717	Box Bottom White Offset Printing	72	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163220
Plastic Bag	20830041	Bag Spectra Colour A4 -100Sh/P	1384	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163220
Sticker	20777709	Stc. Bag Spectra Colour A4 -100Sh/P	1384	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163220
Sticker	20778682	Stc. Eurocom Fotokopimi	3500	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163217
Sticker	20778682	Stc. Eurocom Fotokopimi	4000	EA	2530109916	5-Jan	16-Jan	2002163219

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

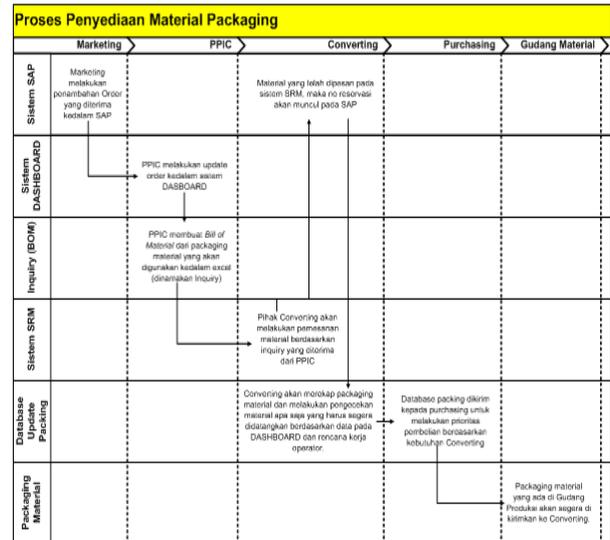
Gambar 2.6 BOM yang Digunakan PT. Indah Kiat (*Inquiry*)

2.4. PROSES PENYEDIAAN

MATERIAL

Packaging material merupakan salah satu komponen utama dalam suatu produk. Sehingga ketersediaan *packaging material* sangat dibutuhkan untuk menghindari terganggunya proses produksi akibat ketidaktersediaan maupun keterlambatan kedatangan dari *packaging material* tersebut. *Packaging material* yang akan digunakan dalam proses produksi didasarkan pada order yang dari Marketing. Marketing akan melakukan penginputan order yang diterima kedalam SAP, dimana selanjutnya pihak PPIC akan membuat kebutuhan *packaging material* (*Bill of Material*) kedalam *file inquiry*.

Bagian Reservasi atau pemesanan material di Unit *Supporting* dan *Admin* Converting akan melakukan pemesanan material berdasarkan *inquiry* yang dikirim oleh PPIC. Material yang telah dilakukan pemesanan, selanjutnya akan dimasukkan kedalam file *database update packing* untuk dilakukan prioritas kedatangan *packaging material* berdasarkan tanggal permintaan customer yang tertera pada *Sales Order* dan rencana kerja di area Converting.



Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Gambar 2.7 Proses Penyediaan Material Packaging

Dalam proses penyediaan *packaging material* yang terdapat pada gambar diatas, diketahui bahwa proses *update packing* memiliki peranan yang cukup penting. Karena menentukan *packaging material* apa saja yang akan mengganggu proses produksi jika tidak segera didatangkan oleh *purchasing* mengingat *stock material* tersebut kosong atau tidak tersedia digudang material.

Proses *update packing* yang dilakukan oleh bagian Update data *packaging & follow up* di Unit *Supporting* dan *Admin* Converting membutuhkan waktu yang cukup lama itu sekitar 4 jam, sehingga proses *update packing* hanya dilakukan dua kali dalam seminggu. Hal ini dikarenakan karena banyaknya jumlah order yang diterima serta variasi produk dari perusahaan yang cukup banyak sehingga membuat jumlah item *packaging*

yang terdapat dalam *Bill of Material* menjadi sangat banyak.

Bill of Material yang terdapat dalam *inquiry*, dimasukkan kedalam *file update packaging* dimana selanjutnya bagian *Update data packaging & follow up* di Unit *Supporting* dan *Admin* Converting akan melakukan pengecekan setiap nomor material secara manual ke dalam SAP untuk melihat apakah *stock* yang ada mencukupi untuk order yang akan dikerjakan. Jika *stock* tersebut tidak mencukupi atau kosong, maka user dari Converting akan memberikan status “*NOT OK*” yang menginformasikan bahwa material tersebut harus segera didatangkan oleh *purchasing* agar tidak mengganggu proses produksi.

Penentuan prioritas kedatangan *packaging material*, didasarkan pada tanggal *Finished Date* yang terdapat pada *Sales Order* serta rencana kerja di area produksi converting. Meskipun PT. Indah Kiat telah memiliki sistem Dashboard yang dapat menginformasikan order yang diterima serta status pengerjaan order kepada semua pihak, akan tetapi sistem tersebut tidak dapat menginformasikan rencana kerja produksi di area Converting. Oleh karena itu, bagian *Update data packaging & follow up* di Unit *Supporting* dan *Admin* Converting akan melakukan konfirmasi kepada user di area produksi untuk menentukan *packaging material* apa

saja yang harus diprioritaskan kedatangannya agar tidak mengganggu rencana kerja produksi sehingga order dapat diselesaikan sesuai dengan *Finished Date* atau tanggal permintaan *Customer*.

BOM Material Order Converting dalam Me Inquiry

Proses Pencarian Material dalam dalam SBO

Block Material yang tidak mencukupi akan di Block status NOT OK. Berhenti atau di Konfirmasi ke bagian pabrik, user di bagian pabrik akan melakukan pengecekan material yang ada apakah yang bisa diprioritaskan kedatangananya

Pihak *Packaging Converting* akan melakukan pengecekan setiap no material untuk mengetahui apakah *stock* yang ada mencukupi untuk order atau tidak

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper
Gambar 2.8 Flow Proses Update Packing

2.5. EFISIENSI PROSES KERJA

Kenaikan upah tenaga kerja pada tahun 2015, dari Rp. 2.700.000,- menjadi Rp. 3.021.000,- akan membuat biaya produksi menjadi lebih tinggi. Mengingat masih banyak pekerjaan di area Converting masih dilakukan secara manual, sehingga ketika kenaikan upah tenaga kerja akan sangat berdampak cukup besar terhadap biaya produksi yang dihasilkan. Oleh karena, perusahaan berusaha melakukan efisiensi bagi dari segi jumlah tenaga kerja maupun cara kerja agar dengan perusahaan tetap dapat beroperasi dengan tenaga kerja yang dimiliki.

Di area converting terdapat unit *Supporting* dan *Admin* yang bertugas untuk memastikan ketersediaan *packaging material* yang akan digunakan oleh user di area produksi. Pada tahun 2015, jumlah team packaging di area converting sebanyak 6 orang. Dimana terdapat 2 orang yang bertugas sebagai pencetak label box dan label ream, 1 orang yang membuat prioritas *update packing* dan melakukan *follow up* kedatangan material kepada pihak *purchasing*, 1 orang yang melakukan pemesanan material dan 2 orang yang bertugas dalam pengambilan material di gudang material.

Akan tetapi, pada awal tahun 2016 jumlah tenaga kerja pada *team packaging*

dikurangi satu orang sehingga menjadi 5 orang pada team packaging. 1 orang tersebut dipindahkan ke bagian lain untuk mengisi kekosongan tenaga kerja yang mengundurkan diri. Dimana yang bertugas sebagai pencetak label box dan label ream menjadi 1 orang dan dibantu oleh 1 orang yang bertugas melakukan *follow up packaging material*, 1 orang yang bertugas *Reservasi Packaging Material* ditambahkan pekerjaan untuk melakukan proses *Update data packaging* dan 2 orang tetap bertugas sebagai pengambilan material di gudang material.

**Jumlah Karyawan PT. Indah Kiat
Seksi Converting
Unit Supporting & Admin**

Bagian	2015	2016
Cetak Label <i>Box</i>	1	2
Cetak Label <i>Ream</i>	1	
<i>Update data packaging & follow up</i>	1	
<i>Reservasi Packaging Material</i>	1	1
Pengambilan <i>Packaging Material</i>	2	2

**Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper
Tabel 2.3 Alokasi Jumlah Tenaga Kerja Unit
*Supporting & Admin***

2. 6. PRODUKTIVITAS KERJA

Dengan adanya efisiensi proses kerja, maka pekerjaan yang sebelumnya membutuhkan waktu yang cukup lama dapat dipersingkat waktunya. Sehingga user yang bersangkutan dapat melakukan pekerjaan tambahan tanpa harus menambah beban kerja yang harus diterima. Dengan adanya efisiensi proses kerja tersebut, maka perusahaan dapat mengoptimalkan tenaga kerja yang ada sehingga produktifitas kerja karyawan dapat ditingkatkan.

Efisiensi proses *update packaging material* yang telah dilakukan telah membuat waktu proses *update packaging* yang sebelumnya memakan waktu 4 jam dalam sehari, kali ini dapat dilakukan selama 1 jam. Dan tenaga kerja yang sebelumnya 6 orang dan sekarang menjadi 5 orang tetap dapat melakukan proses penyediaan *packaging material*.

Dari proses efisiensi tersebut, maka perusahaan dapat meningkatkan produktivitas karyawan yang sebelumnya 6 orang karyawan dalam Unit *Supporting* dan *Admin* dengan rata-rata produksi 3,157 MT/month menghasilkan produktifitas sebesar 526 MT/Headcount. Dan sekarang dengan hanya menggunakan 5 orang karyawan *packaging* dengan rata-rata produksi 3,157 MT/month, produktifitas kerja karyawan dapat ditingkatkan menjadi 631.4 MT/Headcount.

Selain itu dengan adanya efisiensi proses kerja tersebut, perusahaan dapat mengurangi beban biaya tenaga kerja yang dikeluarkan. Dimana dengan 6 orang karyawan *manpower cost* yang harus dikeluarkan sebesar Rp. 5.150 per MT. sedangkan dengan 5 orang karyawan *manpower cost* yang dikeluarkan menjadi lebih kecil dengan nilai sebesar Rp. 4.784 per MT.

UMK	MP	Total Cost	HTW (MT)	Manpower Cost (IDR/MT)	Manpower Productivity (HTW/Headcount)
IDR 2,710,000.00	6	IDR 16,260,000.00	3,157	IDR 5,150.46	526.17
IDR 3,021,000.00	5	IDR 15,105,000.00		IDR 4,784.61	631.40

Sumber PT. Indah Kiat Pulp & Paper

Tabel 2.4 Manpower Productivity (MPP) & Manpower Cost (MPC) Team Packaging Converting

KESIMPULAN DAN SARAN

KESIMPULAN

Berdasarkan efisien proses kerja yang dilakukan di Unit *Supporting* dan *Admin* Converting dalam proses *update data packaging material*, diketahui bahwa waktu proses yang sebelumnya memakan waktu 4 jam, kini dapat dilakukan hanya dalam waktu 1 jam. Tenaga kerja yang sebelumnya sebanyak 6 orang di unit tersebut, kini dapat dilakukan oleh 5 orang karyawan sehingga *manpower cost* yang sebelumnya IDR 5,150.46 menjadi IDR 4,784.61, dan *manpower productivity* yang

sebelumnya 526.17 HTW/Headcount kini meningkat menjadi 631.40 HTW/Headcount.

SARAN

Saran dari penelitian kali ini sebaiknya proses penarikan nomer material dari sistem SAP kedalam excel yang sebelumnya harus berdasarkan *material group* dapat ditarik berdasarkan kategori *Packing*. Sehingga yang sebelumnya harus melakukan penarikan data sebanyak 30 kali sesuai dengan jumlah *material group* dapat dilakukan satu kali hanya dengan memasukkan kata kunci *Packing* dalam SAP. Oleh karena itu, dapat mengurangi kembali waktu proses dalam penarikan data dari sistem SAP kedalam excel. Diharapkan waktu proses kerja *update data packaging material* yang sekarang selama 1 jam dapat dikurangi kembali.

DAFTAR PUSTAKA

- Andrianto, Rendy Akhmad. 2014. *Analisis Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Tenaga Kerja Pada Home Industri Sepatu Kota Surabaya*. Malang : Universitas Brawijaya.
- Ayuningtyas, Respati. *Analisis Peningkatan Produktivitas Dan Efisiensi Kerja Dengan Penerapan Kaizen*. Malang : Universitas Brawijaya.
- Kartin, Vilantie. 2013. *Peningkatan Efisiensi Proses Produksi Pada Departemen Dyieng Dengan Metode Data Envelopment Analysis (DEA) di PT. XYZ*. Serpong : Institut Teknologi Indonesia.
- Syahrudin. *Penataan Ulang Layout area Rekondisi Komponen Engine Guna Mencapai Efisiensi Proses Kerja Di Workshop PT. “X” Balikpapan*. Balikpapan : Politeknik Negeri Balikpapan