

BAB IV

HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Kegiatan

4.1.1 Profil PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar

PR Jaya Makmur Abadi merupakan salah satu anak perusahaan dari perusahaan rokok ternama yang berada di Kabupaten Malang yaitu PT Gudang Baru Berkah yang sudah berdiri sejak tahun 1973. Seiring dengan pesatnya permintaan pasar serta keinginan untuk memperluas lapangan pekerjaan, pada tahun 2023 resmi dibuka PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar yang berlokasi di Jl. Widuri, Purworejo, Tlumpu, Kec. Sukorejo, Kota Blitar, Jawa Timur.

Peresmian PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar ini membawa angin segar untuk masyarakat sekitar. Dimana ketika banyak perusahaan rokok di wilayah Blitar mengalami gulung tikar, kehadiran PR Jaya Makmur Abadi dibawah pimpinan H. Na'am Sobir mampu menampung eks pekerja perusahaan rokok tersebut. Berangkat dari rasa kemanusiaan yang tinggi, PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar berkomitmen untuk terus meningkatkan produksi demi membantu masyarakat sekitar dalam hal pemenuhan pangan, sandang, dan lapangan pekerjaan.

4.1.2 Visi dan Misi PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar

A. Visi

Menjadi perusahaan rokok berjaya yang menghadirkan keberkahan dan kualitas, serta memberikan manfaat bagi masyarakat dan lingkungan sekitar.

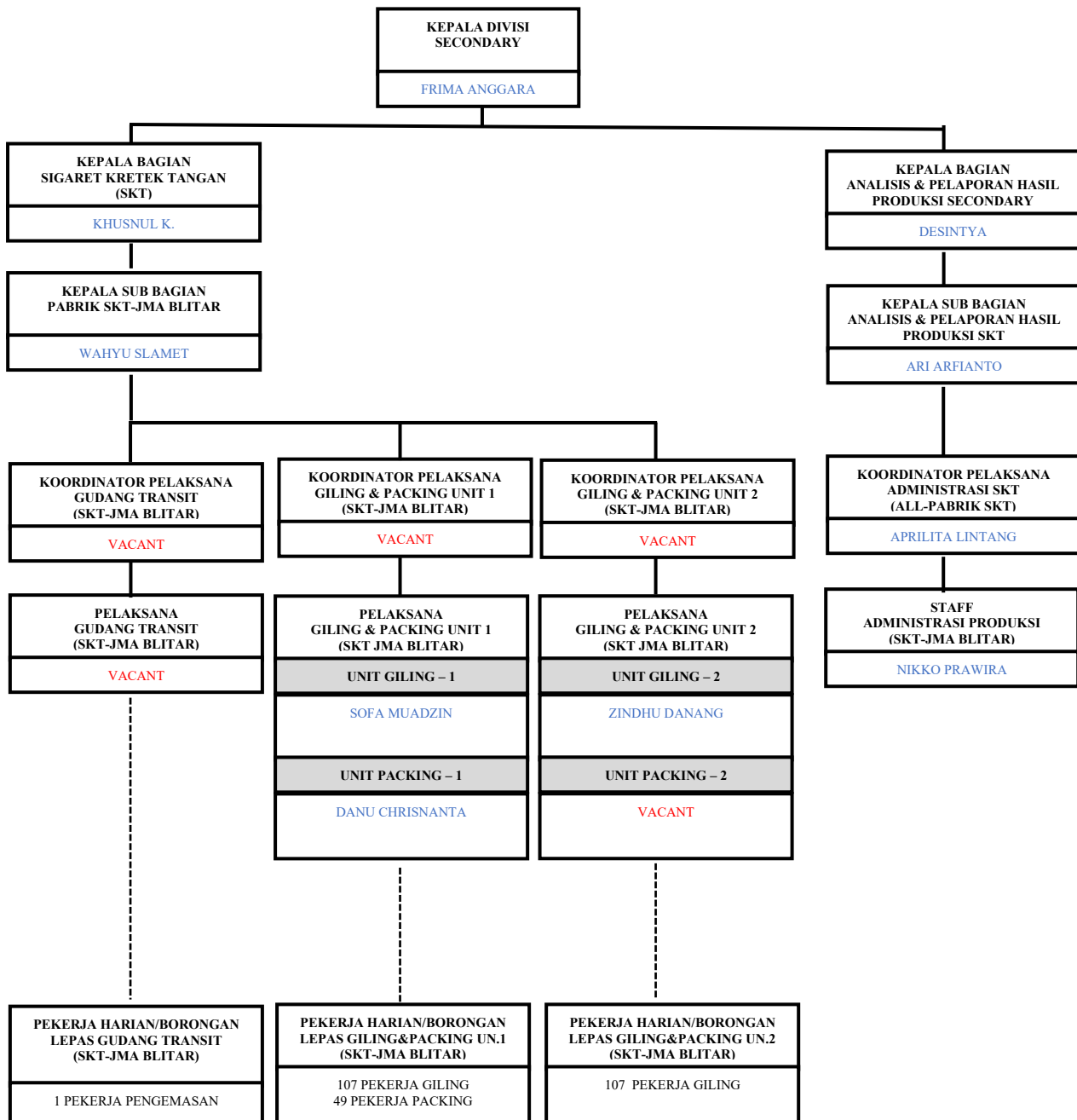
B. Misi

1. Memproduksi rokok dengan cita rasa yang khas dan berkualitas tinggi, menggunakan bahan baku terbaik, serta proses yang halal.
2. Membuka lapangan kerja dan memberdayakan masyarakat sekitar melalui program pelatihan.
3. Menjalin hubungan yang harmonis dengan semua pemangku kepentingan untuk menciptakan sinergis dan keberkahan bersama.
4. Terus berinovasi dalam produk dan proses untuk memenuhi kebutuhan konsumen tanpa mengorbankan nilai-nilai keberkahan.

4.1.3 Struktur Organisasi

Berikut merupakan gambaran struktur organisasi PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar.

Gambar 1. Struktur Organisasi PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar.



Sumber : Dokumen PR Jaya Makmur Abadi, 2024.

4.1.4 Job Description Masing-Masing Bagian

1. Kepala Divisi Secondary

Memimpin dan mengelola semua kegiatan operasional di divisi sekunder, termasuk distribusi dan penjualan produk rokok.

2. Kepala Bagian Sigaret Kretek Tangan (SKT)

Memimpin dan mengelola seluruh proses produksi Sigaret Kretek Tangan (SKT) serta memastikan kualitas dan efisiensi produksi.

3. Kepala Sub Bagian Pabrik SKT – JMA Blitar

Memimpin operasional sehari-hari di sub bagian pabrik (JMA Cabang Blitar), termasuk pengawasan proses produksi dan karyawan.

4. Pelaksana Giling & Packing Unit 1 (SKT – JMA Blitar)

Memimpin dan mengawasi proses produksi di area kerja unit 1 dan memastikan bahwa semua kegiatan berjalan sesuai rencana dan target yang ditetapkan.

5. Pelaksana Giling & Packing Unit 2 (SKT – JMA Blitar)

Memimpin dan mengawasi proses produksi di area kerja unit 2 dan memastikan bahwa semua kegiatan berjalan sesuai rencana dan target yang ditetapkan.

6. Staff Administrasi Produksi (SKT – JMA Blitar)

Bertanggung jawab atas semua dokumen yang diperlukan di area produksi.

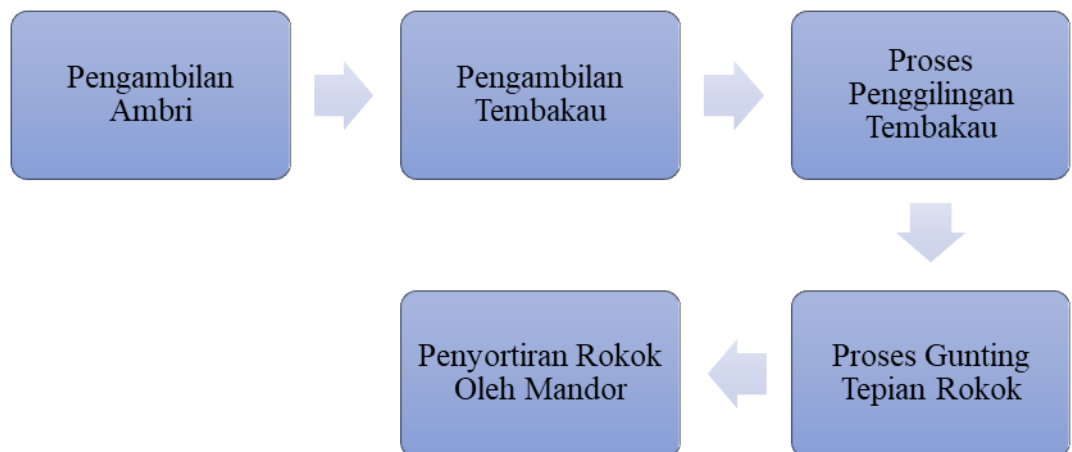
Sehubungan dengan pelaksanaan PKL yang berlokasi pada PR Jaya Makmur Abadi Cabang Blitar, penulis hanya mencantumkan *job description* dari beberapa bagian yang memang berada di Blitar.

4.2 Pembahasan

4.2.1 Proses Produksi Rokok Bagian Giling dan Gunting

Setelah melaksanakan Praktik Kerja Lapangan pada PR Jaya Makmur Abadi, penulis dapat memaparkan bagaimana proses produksi rokok khususnya bagian giling dan gunting. Berikut Gambaran singkat mengenai proses produksi rokok bagian giling dan gunting :

Gambar 2. Alur Produksi Rokok Bagian Giling dan Gunting



Sumber : Data diolah oleh penulis

1. Pengambilan Ambri

Dilakukan awal produksi, mandor memberikan ambri sesuai target masing – masing karyawan.

2. Pengambilan Tembakau

Disini tembakau sudah di packing oleh petugas dengan berat 1 kg dalam tiap kemasan, dalam sekali pengambilan tembakau harus bisa menghasilkan 500 batang rokok.

3. Proses Penggilingan Tembakau

Karyawan borongan memproduksi rokok sesuai dengan target yang sudah ditentukan dengan tetap mengutamakan kualitas. Metode yang dilakukan pada tahap ini adalah memasukkan sejumput tembakau yang sudah dicampur kedalam alat giling manual, kemudian meletakkan ambri yang sudah diberi lem pada bagian tepi, dan terakhir menarik tuas alat giling hingga membentuk batangan rokok yang sempurna.

4. Proses Gunting Tepian Rokok

Setelah memperoleh rokok kurang lebih 100 batang harus segera digunting untuk mengurangi terjadinya rokok keropos.

5. Penyortiran Rokok Oleh Mandor

Dalam sekali penyortiran terdapat 500 batang rokok yang harus di sortir secara seksama oleh mandor agar memperoleh rokok yang dengan kualitas standar yang di tentukan oleh pabrik untuk selanjutnya dibawa ke proses packing.

PR Jaya Makmur Abadi merupakan pabrik pengolahan sekunder yang memiliki tugas yaitu pemenuhan kebutuhan pasar rokok global yang menjadi target marketing di pabrik utama, dengan kata lain hasil dari PR Jaya Makmur Abadi – Blitar akan dikirim ke pabrik utama yang berlokasi

di Jl. Ketanen, Penarukan, Kepanjen, Malang, Jawa Timur. Dan untuk produk utamanya adalah rokok dengan merek “*Harmoni*”.

4.2.2 Upaya – Upaya yang Dapat Dilakukan Untuk Meningkatkan Kuantitas Produksi pada Bagian Giling dan Gunting

Setelah mengidentifikasi penyebab terhambatnya peningkatan kuantitas bagian giling dan gunting, ada beberapa upaya yang telah dilakukan pihak perusahaan untuk menanggulangi permasalahan tersebut seperti :

1. Pengendalian Kualitas Bahan Baku

Kualitas bahan baku yang mana disini adalah tembakau sangat memengaruhi proses produksi rokok, terutama pada tahapan giling dan gunting. Tingkat kelembapan yang tinggi ataupun dibawah standar akan menyebabkan kesulitan dalam proses giling maupun gunting. Hal tersebut akan memperlambat kecepatan produksi serta menurunkan kualitas hasil akhir.

2. Peningkatan Kapasitas Produksi Harian

Penambahan target produksi rokok batangan untuk setiap karyawan (bagian giling) dari rata-rata 2.500 batang rokok perorang menjadi 3.000 batang rokok.

3. Efisiensi Proses Kerja

Proses pembagian ambri dan tembakau yang awalnya dibagikan per 500 batang, dirasa kurang efisien. Maka dari itu saat ini perusahaan membagikan langsung sesuai dengan target yang di

tentukan untuk masing-masing karyawan (bagian giling). Dengan hal tersebut dimaksudkan untuk mempersingkat waktu yang terbuang pada cara yang pertama.

4. Pemaksimalan kinerja Quality Control (QC)

Pengecekan kualitas oleh bagian Quality Control (QC), yang dilakukan dari awal memulai produksi rokok dan berkelanjutan, terbukti dapat mengurangi jumlah cacat dalam produksi lebih efektif dari pada dilakukan pada akhir produksi.

5. Pengaturan Ulang Tata Letak Ruang Kerja

Dengan pengaturan ulang tata letak ruang kerja, karyawan merasa lebih nyaman sehingga berkontribusi pada pengurangan kelelahan dan meningkatkan produktivitas. Termasuk di dalamnya juga pembenahan terkait sirkulasi udara dan pencahayaan ruang yang cukup.

6. Kompetensi Sumber Daya Manusia (SDM)

Keterampilan dan pengetahuan pekerja sangat memengaruhi kelancaran dan kecepatan proses kerja. Pelatihan yang kurang memadai atau ketidaksesuaian dalam jumlah tenaga kerja sangat memengaruhi produktivitas.

4.2.3 Kendala yang Dihadapi Karyawan Bagian Giling dan Gunting yang Menyebabkan Terbatasnya Kuantitas Produksi

Seiring dengan peningkatan kuantitas produksi rokok, terdapat kendala – kendala yang dihadapi karyawan bagian giling dan gunting yaitu :

1. Kurang Efektif Dalam Manajemen Waktu

Waktu yang tidak terkelola dengan baik dapat menghambat proses produksi. Karyawan yang kurang memahami metode kerja secara efektif cenderung lebih banyak membuang waktu untuk kegiatan yang seharusnya tidak diperlukan. Sehingga berimbas pada penurunan hasil produksi.

2. Kerusakan Sarana Penunjang

Alat giling maupun gunting yang tidak berfungsi secara maksimal, dapat menghambat proses produksi. Kerusakan alat yang terjadi atau kurangnya pemeliharaan dapat menyebabkan waktu henti (*downtime*) yang berlebihan. Selain itu, ketersediaan spare part dan tenaga ahli yang terbatas juga dapat memengaruhi terhambatnya proses produksi.

3. Kurangnya Pelatihan Bagi Karyawan

Kurangnya pelatihan bagi karyawan dalam industri rokok ini memiliki dampak besar pada kualitas serta efisiensi produksi. Karyawan yang kurang terlatih cenderung menghasilkan produk

yang tidak memiliki standar kualitas. Hal ini berhubungan dengan metode kerja diatas.

4. Kondisi Lingkungan Kerja

Dikarenakan ruang kerja kurang memadai untuk menampung jumlah karyawan maka, etos bekerja dengan nyaman kurang terealisasi, dan menimbulkan tingkat kebisingan yang berlebih. Sehingga berimbas menurunnya tingkat produktifitas oleh setiap karyawan.