

BAB V

ANALISIS

Pada bab ini akan diuraikan analisis survey lapangan yang merupakan proses pengolahan data yang telah diperoleh melalui observasi lapangan.

5.1. Analisis penataan ruang - ruang pada bagian produksi

Ruang produksi yang bermacam – macam bagian ruang membuat kita ingin menata kembali susunan ruang yang telah ada menjadi susunan ruang yang lebih baik lagi, yaitu bagian produksi seperti ruang potong kayu, ruang perakitan ,ruang amplas, ruang finishing, sampai ruang pengepakan barang karena ruang – ruang tersebut mempunyai aktifitas yang lebih besar dibanding dengankan dengan ruang – ruang yang lainnya. Ketika bekerja karyawan menginginkan kenyamanan dalam bergerak sehingga berpengaruh pada sirkulasi antar ruang, dan kenyamanan tersebut berpengaruh pada saat kegiatan berlangsung.

5.1.1. Kenyamanan sirkulasi pada ruang pemotongan kayu pada proses produksi

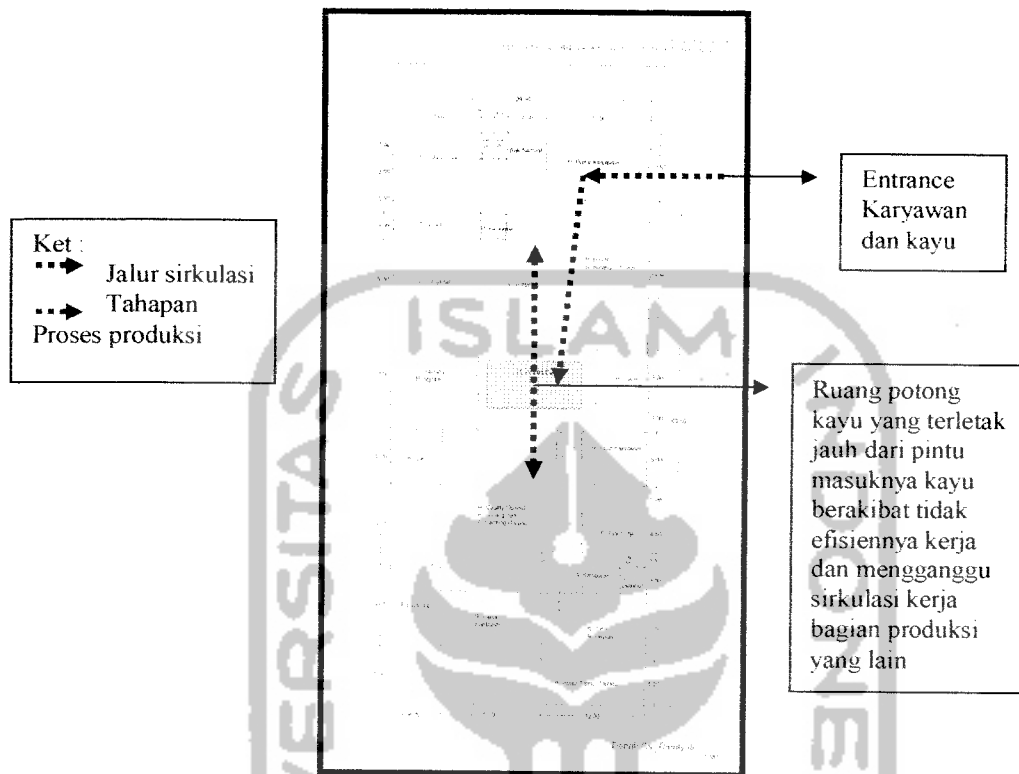
Ruang pemotongan kayu adalah bagian pertama yang ada pada proses produksi, bagian ini merupakan kegiatan produksi yang membutuhkan ruang cukup dan keleluasaan dalam bergerak. Kegiatan ini disertai dengan pengukuran kayu, pemotongan kayu yang semua ini menggunakan alat – alat besar, seperti gergaji,

meteran dan banyak lagi. Sehingga penempatan alat alat juga harus disesuaikan dengan kebutuhan karyawan.

Pada ruang pemotongan kayu banyak ditempatkan alat – alat berukuran besar yang membutuhkan dimensi ruang $5m^2$ sehingga pengaturan alat – alat yang tidak memiliki jarak yang cukup antar alat lainnya menyebabkan terganggunya kenyamanan gerak dan sirkulasi pada saat bekerja. Sehingga sirkulasi di dalam ruang dan di luar ruang perlu dijaga sehingga ruang tersebut tidak mengalami kerancuan dengan ruang yang dibutuhkan berikutnya setelah proses pemotongan kayu yaitu ruang ngemal.



Gambar 5.1. Alat potong kayu yang membutuhkan dimensi yang besar ($5m^2$)
Sumber : Hasil survey. Januari 2005



Gambar 5.2. Denah ruang pemotongan kayu

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.2. Kenyamanan sirkulasi pada ruang ngemal pada proses produksi

Ruang ini merupakan bagian dari ruang produksi, ruang ini menampung kegiatan yaitu membuat pola pada kayu yang sudah dipotong, sehingga ruang ini membutuhkan ruang – ruang yang nyaman untuk gerak yang akan berpengaruh juga pada sirkulasi antar ruang. Ruang ngemal ini merupakan salah satu bagian produksi yang menggunakan alat – alat dalam pengerjaannya yang tepat agar tidak

mengganggu kenyamanan sirkulasi pada ruangan yang lain. Ruang ngemal ini berada tepat sebelah ruang pemotongan kayu, ruang ini hanya mempunyai pembatas dengan rak untuk menempatkan kayu. Sehingga pada ruang ini kenyamanan sirkulasi antar ruang terganggu, dikarenakan pada kedua ruang tersebut tidak diberikan jarak yang cukup menyebabkan terganggunya kenyamanan gerak antar karyawan.

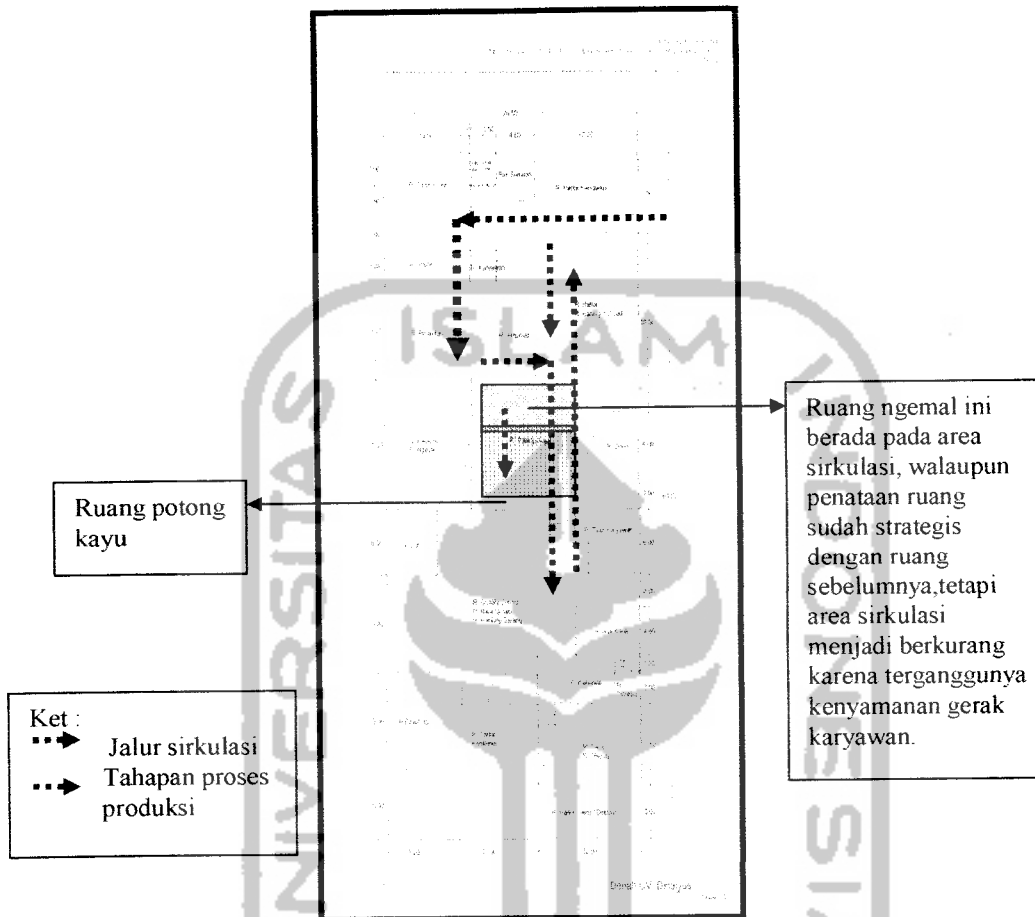
Ruang ngemal ini juga berda pada jauh dengan proses berikutnya yaitu ruang tatah/ atau ukir dan menurut saya ini merupakan kegiatan yang tidak efisien dan akan mengganggu sirkulasi ruang – ruang lainnya dan akan mengganggu para karyawan beraktifitas. Sehingga penempatan ruang terutama yang berhubungan dengan jarak antar ruang perlu diperhatikan dengan tepat agar tidak mengganggu kenyamanan sirkulasi antar ruang lainnya.

Pengaturan alat – alat yang tidak tepat juga akan menyebabkan sirkulasi berkurang yang akhirnya akan mengganggu kenyamann gerak ketika bekerja. Berikut merupakan gambar ruang ngemal dan pembatas ruang ngemal dengan ruang pemotongan kayu :



Gambar 5.3. Pembatas ruang ngemal dan ruang pemotongan kayu

Sumber : Hasil survey, Januari2005



Gambar 5.4. Denah ruang ngemal

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.3. Kenyamanan sirkulasi pada ruang tatah/ukir pada proses produksi

Tatah/ukir merupakan salah satu kegiatan dalam proses produksi, pada proses ini kegiatan yang dilakukan adalah mengukir kayu yang sudah di potong. Kegiatan ini membutuhkan keleluasaan dalam menempatkan alat – alat untuk kegiatan tersebut.

Sehingga penempatan alat – alat tersebut pada ruang tatah/ ukir harus diperhatikan agar tidak mengganggu kenyamanan gerak terutama sirkulasi dalam ruang dan sirkulasi antar ruang. Ruang tatah ini terletak pada pojok pada bangunan dan tidak dekat dengan proses sebelumnya yaitu ruang ngemal, sehingga nampak efisiensi kerja juga terganggu karena jarak antar ruang tatah dan ruang ngemal yang terlalu jauh yang jaraknya 25 m.

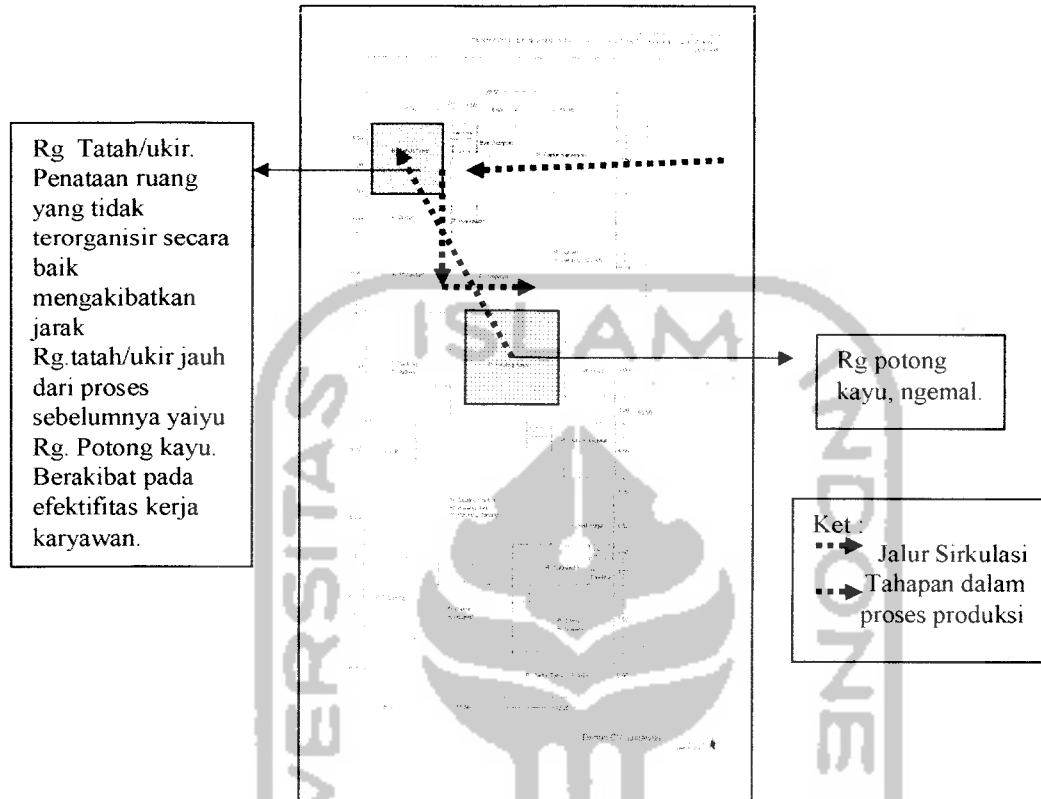
Hal ini terkait dengan masalah penempatan ruang tatah yang tidak strategis, area sirkulasi antara ruang tatah dengan ruang lainnya mempunyai dimensi 6 m², tetapi area ini juga untuk meletakkan barang – barang yang setengah jadi, sehingga kenyamanan sirkulasi antar ruang juga akan terganggu karena perletakan barang – barang furniture yang tidak teratur.

Pengaturan alat – alat yang tidak teratur juga menyebabkan sirkulasi berkurang yang akhirnya mengganggu kenyamanan sirkulasi ketika bekerja. Berikut gambar ruang tatah/ukir :



Gambar 5.5. Situasi ruang tatah/ ukir

Sumber : Hasil survey, Januari 200



Gambar 5.6. Denah ruang tatah/ukir

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.4. Kenyamanan sirkulasi pada ruang perakitan pada proses produksi

Kegiatan pada ruang perakitan antara lain yaitu menyusun pola – pola kayu kemudian di rakit sesuai dengan yang pesanan, sesudah melewati proses sebelumnya. Kegiatan ini biasanya disertai dengan alat seperti meja, dingklik, dan alat – alat yang lain sehingga penempatan alat – alat tersebut pada ruang perakitan harus diperhatikan agar tidak mengganggu kenyamanan sirkulasi di dalam area perakitan atau diluar area perakitan. Area ini berada pada bagian tengah proses produksi bersebelahan pada

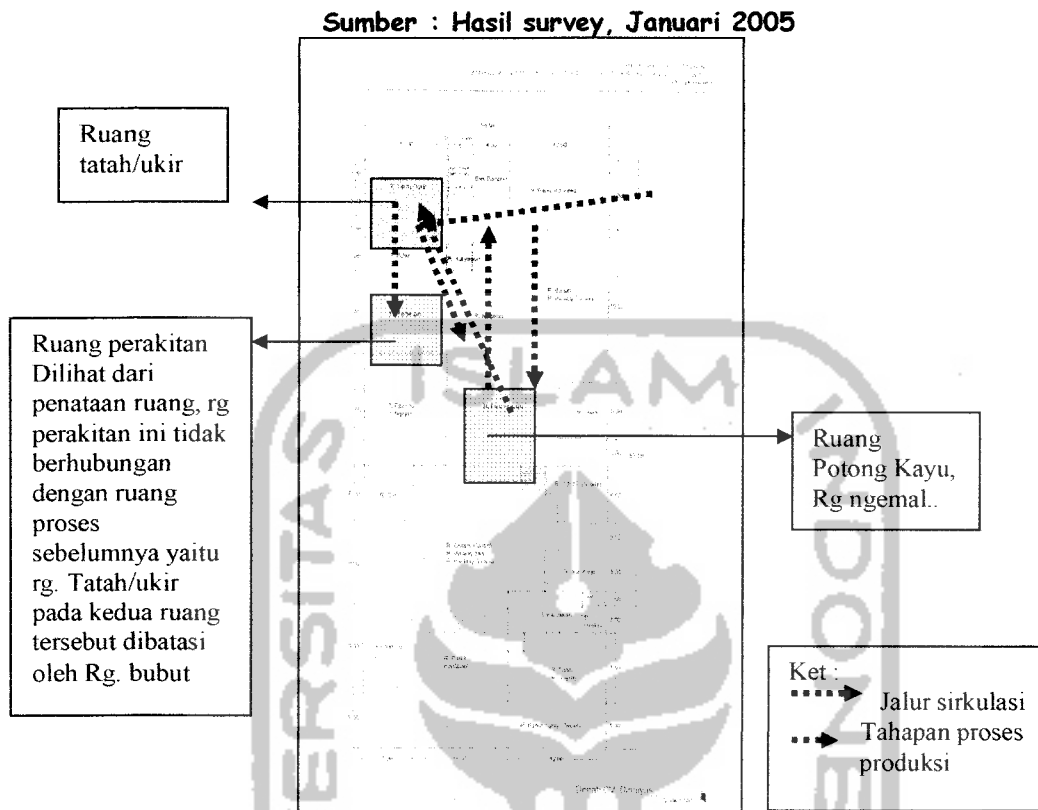
ruang amplas dan ruang potong kayu, dilihat dari penempatan ruang perakitan sudah cukup strategis dari tahap sebelumnya dengan tahap berikutnya. Jarak antar ruang untuk tahap sebelumnya (tatah/ ukir) yaitu 7m dan untuk tahap berikutnya (amplas) 6m.

Penempatan ruang perakitan ini sudah cukup strategis hanya perlu privasi antara ruang – ruang lainnya dan ada batas – batasan yang jelas antara area yang satu dengan area yang lainnya pada proses produksi. Sebagai contoh yaitu, pada area perakitan ini memerlukan dimensi ruang yang besar dengan alat – alat yang beraneka macam, sehingga untuk pembatas antara ruang perakitan dengan ruang lainnya bisa dengan pembatas dinding yang tidak terlalu tinggi tetapi cukup efisien untuk bekerja dan berinteraksi dengan ruang lainnya.

Hal ini terkait dengan masalah penempatan ruang yang tidak dibatasi ini akan mengakibatkan bercampurnya alat – alat yang akan digunakan pada proses perakitan dengan alat – alat untuk proses produksi yang lain. Suatu masalah kecil yang akan mengakibatkan menjadi masalah besar apabila dibiarkan begitu saja . berikut ini merupakan gambar dari pengaturan ruang perakitan.



Gambar 5.7. Situasi pada ruang perakitan yang tidak memiliki pembatas dengan ruang lainnya



Gambar 5.8. Denah ruang perakitan
Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.5. Kenyamanan sirkulasi pada ruang amplas pada proses produksi

Ruang amplas ini berada sebelah pada ruang perakitan, tetapi penempatan ruang amplas ini bertepatan juga dengan area sirkulasi, sehingga ruang amplas ini tidak memiliki privasi secara jelas. Pada saat bekerja karyawan merasa terganggu karena hilir mudik para karyawan atau juga hilir mudik karyawan yang membawa barang, sehingga pada kegiatan mengampas ini dirasa kurang nyaman oleh para karyawan. Kenyamanan sirkulasi yang terganggu ini mengakibatkan tidak efisiennya

kerja, karena tidak adanya batas – batas yang jelas antara ruang satu dengan ruang lainnya.

Penempatan ruang amplas ini sebaiknya juga berada pada ruang – ruang terbuka karena serbuk – serbuk kayu yang berterbangan mengakibatkan kondisi pada bangunan proses produksi semakin panas dan banyak debu dan akan mengganggu kerja karyawan. Area mengampas ini juga jauh dari proses berikutnya yaitu proses finishing yang berjarak 25 m dari area berikutnya.

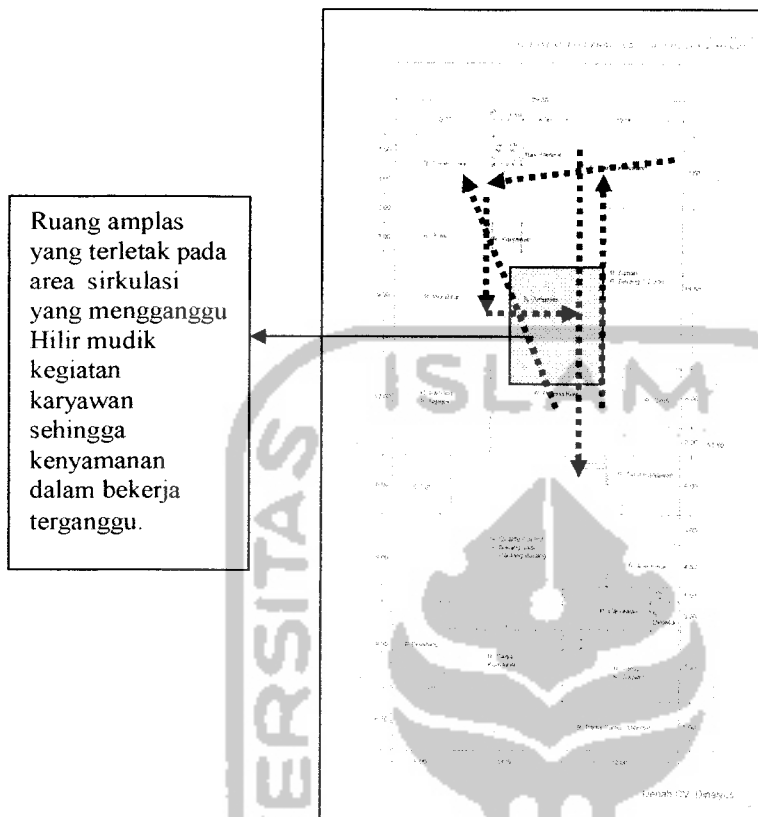
Bagi karyawan , jarak antar ruang dan batasan ruang merupakan hal penting agar area kerja per bagian tidak akan terganggu. Sehingga penempatan ruang dan jarak dengan area kerja yang saling berhubungan ini harus diperhatikan untuk efisiensi kerja produksi.

Pengaturan ruang amplas yang tidak tepat menyebabkan sirkulasi berkurang yang akhirnya mengganggu kenyamanan gerak ketika bekerja. Berikut gambar ruang amplas :



Gambar 5.9. Situasi ruang amplas yang berada pada area sirkulasi

Sumber : Hasil survey, Januari 2005



Gambar 5.10. Denah ruang amplas

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.6. Kenyamanan sirkulasi pada ruang barang setengah jadi pada proses produksi

Ruang ini merupakan ruang penempatan barang – barang furniture yang menunggu proses selanjutnya, sehingga ruang ini mempunyai dimensi ruang yang agak besar $\pm 50 \text{ m}^2$, pada ruang ini tidak banyak peralatan yang digunakan sehingga yang perlu diperhatikan yaitu penempatan barang – barang setengah jadi yang lebih teratur,

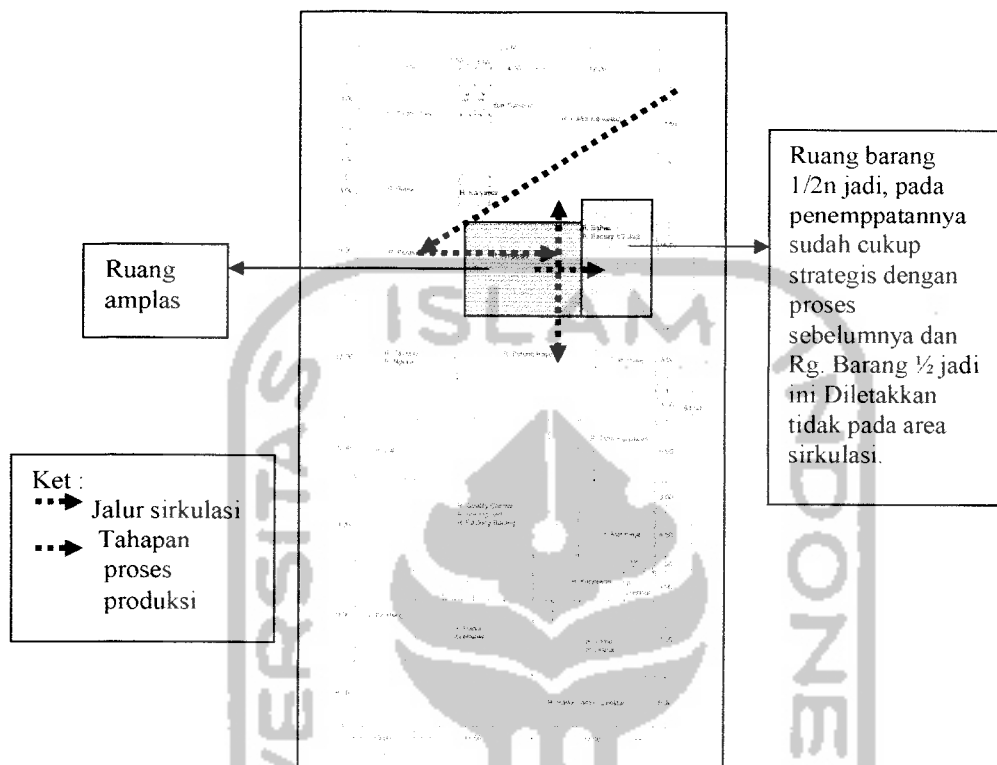
untuk kelancaran sirkulasi karyawan apabila memindahkan barang dan meletakkan barang pesanan furniture.

Ruang ini berada dipinggir ruang – ruang produksi yang lain, jarak antara proses sebelumnya yaitu ruang amplas 5m dan untuk proses berikutnya 25m, dan tidak adanya satu kesatuan antara ruang barang setengah jadi dengan area finishing.

Penataan barang – barang furniture yang tidak teratur ini mengakibatkan sirkulasi kerja tidak teratur dan tidak efisiennya kerja para karyawan, serta pengaturan ruang – ruang yang tidak terorganisir secara baik menyebabkan sirkulasi antar ruang bertambah rumit. Berikut ini gambar ruang barang setengah jadi.



Gambar 5.11. Situasi ruang barang setengah jadi
Sumber : Hasil survey, Januari 2005



Gambar 5.12. Denah ruang barang setengah jadi

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.7. Kenyamanan pada ruang finishing pada proses produksi

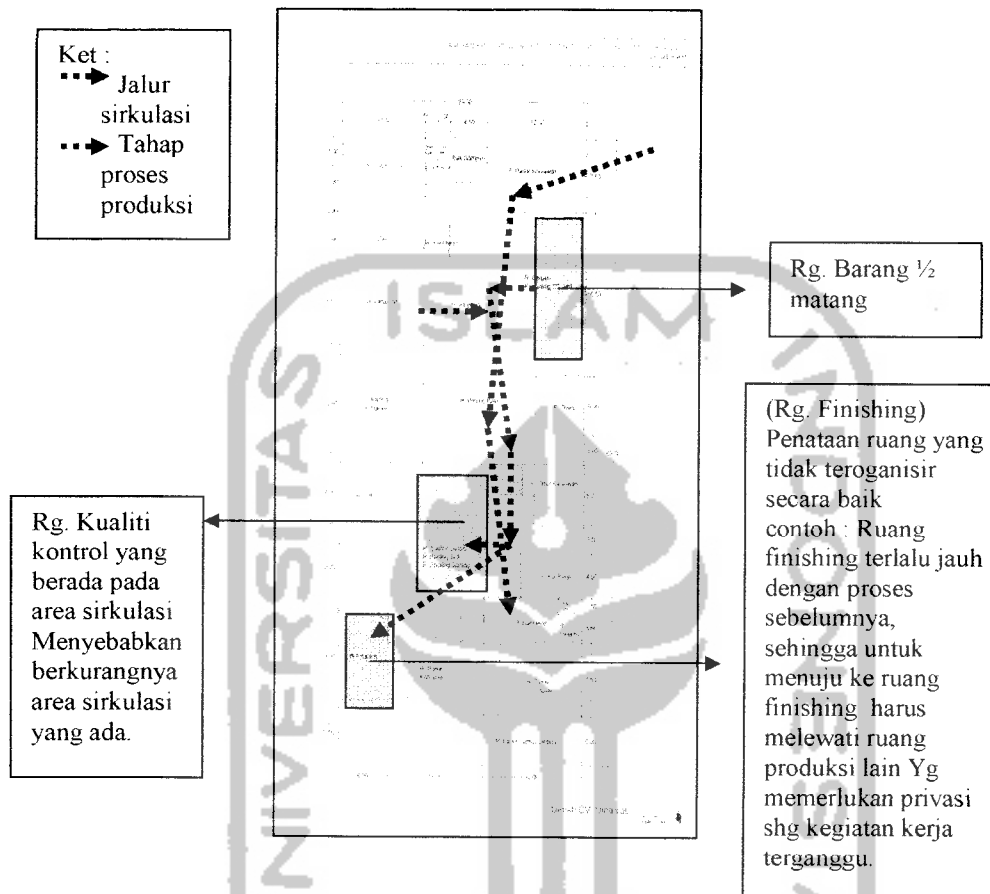
Ruang ini merupakan salah satu ruang bagian produksi yang mengerjakan kegiatan mengecat, memplitur barang setengah jadi menjadi barang jadi yang disebut juga bagian finishing. Pekerjaan ini biasanya disertai dengan menggunakan alat-alat seperti mesin semprot, cat, kuas dan lain sebagainya. Ruang finishing ini berada pada tempat terpisah pada bagian produksi, sehingga untuk pencapaiannya harus melewati

ruang – ruang yang lain. Penempatan ruang finishing yang jauh dari ruang barang setengah matang yang berjarak $\pm 25m$ mengakibatkan tidak efisiennya dalam bekerja. Penempatan ruang finishing yang jauh dari ruang produksi yang lainnya mengakibatkan pula para karyawan merasa harus mempunyai tenaga ekstra untuk menuju ke ruang finishing tersebut. Padahal untuk menuju keruang finishing tersebut harus melewati ruang kualiti kontrol yang pada ruang kualiti kontrol ini banyak barang – barang yang diletakkan pada area sirkulasi sehingga menyebabkan area sirkulasi berkurang yang akhirnya mengganggu kenyamanan gerak ketika beraktifitas. Dimensi ruang finishing yang tidak terlalu besar $\pm 20 m^2$ mengakibatkan dalam pengerjaannya banyak barang yang ditempatkan pada bagian – bagian lain misalnya ruang kualiti kontrol dan ruang cat sehingga kenyamanan gerak para karyawan juga akan semakin terganggu. Berikut gambar ruang finishing :



Gambar 5.13. Situasi ruang finishing dan ruang kualiti kontrol

Sumber : Hasil survey, Januari 2005



Gambar 5.14. Denah ruang finishing

Sumber : Hasil survey, Januari 2005

5.1.8. Kenyamanan sirkulasi pada ruang jok dan ruang packing pada proses produksi

Ruang ini berada pada satu bangunan yang mempunyai dimensi $\pm 100 \text{ m}^2$ yang berada di bagian pinggir pada proses produksi, ruang ini merupakan ruang jok dan packing yang menggunakan alat – alat yang tidak terlalu besar, tetapi cukup memkan tempat karena barang – barang furniture yang sudah jadi dimasukkan pada ruang

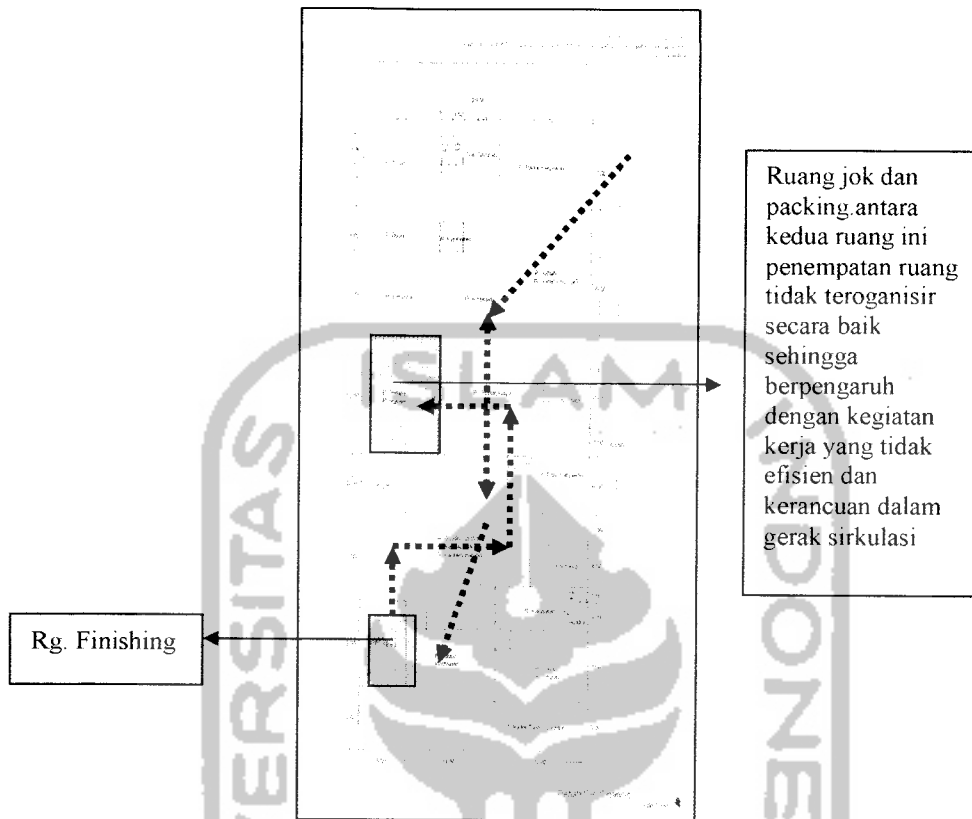
tersebut. Sehingga pengaturan barang – barang furniture ini harus secara maksimal ditata dengan teratur. Karena hal ini akan mengganggu kenyamanan dalam bekerja dan tidak efisien dalam pencapaiannya. Area sirkulasi dalam ruang harus dijaga dengan baik karena ruang ini mempunyai dua bagian pekerjaan yang berbeda – beda. Bagi karyawan, ruang ini sudah mempunyai privasi untuk para karyawan bekerja sehingga tidak mengganggu atau terganggu dengan bagian lain tetapi dalam pencapaian ke bagian produksi selanjutnya dari ruang packing ke tempat barang yang akan dibawa kontainer mempunyai jarak yang jauh $\pm 15m$. Untuk menuju ruang kontainer harus melewati bagian – bagian lain dari proses produksi.

Pada hal ini pada area sirkulasi untuk pejalan kaki biasanya banyak sekali para karyawan meletakkan barang – barang furniture yang tidak teratur, sehingga menyebabkan juga area sirkulasi berkurang yang akhirnya juga mengganggu kenyamanan karyawan lain dalam bekerja. Berikut gambar ruang jok, finishing :



Gambar 5.15. Situasi ruang jok dan packing

Sumber : Hasil survey, Januari 2005



Gambar 5.16. Denah ruang jok dan finishing

Sumber : Hasil survey, Januari 2005