

BAB V

PEMBAHASAN

5.1 Define

Value stream mapping merupakan salah satu metode yang digunakan untuk membuat peta alur produksi maupun informasi yang didapatkan dari proses bisnis yang ada pada restoran Koki Joni. Dari hasil observasi langsung, didapatkan penggambaran aliran proses pada restoran Koki Joni yang ada pada Gambar 4.2. *Value stream mapping* tersebut mencakup 5 proses di sepanjang *flow process* pada Koki Joni.

5.2 Measure

Pada tahap ini peneliti melakukan pengamatan berupa waktu siklus dari setiap proses sebanyak 15 kali pengamatan dan diperoleh rata – rata dari proses perebusan awal sebesar 5886,4 detik dimana pada proses ini dilakukan perebusan pasta sebanyak 20 *pack*. Setelah proses perebusan awal selesai maka pasta akan ditiriskan dan menunggu dipesan. Proses selanjutnya yaitu proses merebus ulang dimana pasta akan dimasak ketika sudah ada pelanggan yang memesan makanan, pada proses ini terdapat rata – rata sebesar 104,33 detik, 26,27 detik untuk proses memasukkan bahan, 50,07 detik proses memasak ulang, dan rata – rata pada proses terakhir sebesar 27 detik untuk proses *servicing*.

Dalam tahap *measure* juga dilakukan uji kecukupan data dan uji keseragaman data dimana uji kecukupan digunakan untuk mengetahui apakah data yang diambil sudah cukup atau belum, sedangkan uji keseragaman data digunakan untuk mengetahui data

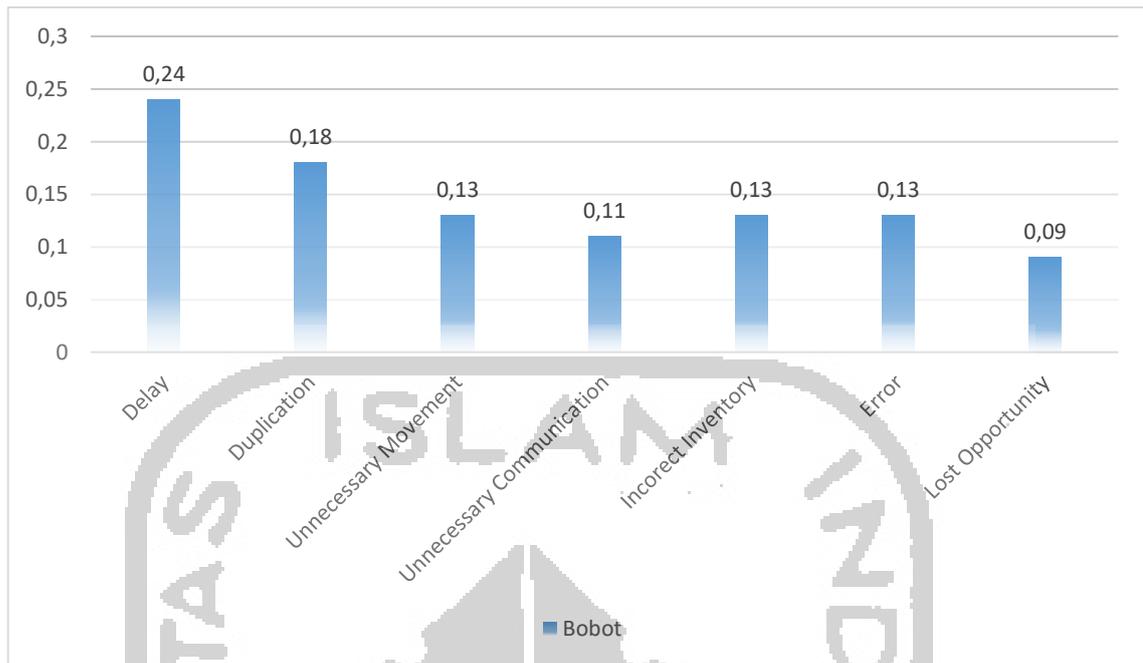
yang didapat sudah seragam atau belum. Hasil dari data yang telah diambil diketahui bahwa dari 15 kali pengambilan data keseluruhannya dinyatakan cukup dan seragam.

5.3 Analyze

Dari proses pengidentifikasian proses produksi pada Koki Joni dengan menggunakan *Process Activity Mapping* dimana metode tersebut merupakan salah satu *tools* dari *value stream analysis tools* (VALSAT) yang dapat mengetahui mengenai waktu siklus serta pengelompokan jenis kegiatan berdasarkan proses yang ada secara jelas. Terdapat 36,71% dari total waktu proses yang merupakan aktivitas yang dapat memberikan nilai tambah kepada produk yang dihasilkan, selain itu terdapat 0,18% yang termasuk kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah terhadap produk, dan terdapat 63,11% jenis kegiatan yang tidak menambahkan nilai produk tetapi perlu dilakukan.

Proses produksi yang termasuk dalam jenis kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah terhadap produk yang dihasilkan yaitu proses mengangkat pasta, dimana pasta yang sudah selesai dimasak akan disajikan di piring. Proses ini perlu di reduksi karena termasuk pemborosan waktu dimana pasta dapat langsung disajikan dipiring tanpa harus melakukan kegiatan yang tidak menambah nilai.

Untuk mengetahui jenis *waste* apa saja yang ada pada perusahaan, maka dilakukan pengidentifikasian dengan melakukan penyebaran kuesioner lalu dilakukan pembobotan dengan Metode Borda. Berikut merupakan grafik peringkat bobot *waste* berdasarkan hasil rekapan perhitungan dengan Metode Borda:



Gambar 5.1 Grafik Bobot Waste

Berdasarkan grafik diatas, maka dapat disimpulkan bahwa *Delay* merupakan jenis *waste* yang paling sering terjadi pada proses bisnis Koki Joni yaitu sebesar 0,24. Maka dari itu peneliti membuat *fishbone diagram* guna mengidentifikasi penyebab dari *waste* tersebut. Pada gambar 4.3 terdapat beberapa penyebab *delay* yang terjadi ketika proses produksi sedang dilakukan.

5.4 Improve

Tahapan ini dilakukan untuk memberi usulan perbaikan pada jenis kegiatan *erving* dimana dari hasil *process activity mapping*, proses yang dihilangkan yaitu proses mengangkat pasta dikarenakan proses tersebut termasuk dalam *non-value added*. Sementara itu, berdasarkan pengamatan yang telah dilakukan kembali oleh peneliti, proses menimbang pasta, memindahkan pasta ke dalam panci, meniriskan pasta, menaruh di piring, dan proses pemberian topping + garnish mengalami perbedaan waktu dari pengamatan *current* dikarenakan pada pengamatan *future* pegawai tidak melakukan kegiatan yang dianggap tidak perlu seperti mengobrol dengan pegawai lainnya ataupun kegiatan yang membuat pekerja tidak fokus ketika bekerja.

Penghilangan proses yang tidak perlu dan adanya perubahan waktu dapat mempengaruhi waktu tunggu serta mengurangi kegiatan pekerja yang tidak perlu dilakukan. Waktu tunggu konsumen untuk mendapatkan makanannya akan menjadi lebih cepat menjadi 2594 detik dari waktu sebelumnya yaitu 3121. Adapun perbandingan antar *Cycle Time* dapat dilihat pada tabel sebagai berikut:

Tabel 5. 1 Perbandingan *Cycle Time*

No.	Jenis Kegiatan	<i>Cycle Time</i>	
		<i>Current State</i> (detik)	<i>Future State</i> (detik)
A	Proses Perebusan Awal	88296	88296
B	Proses Merebus Ulang	1565	1309
C	Proses Memasukkan Bahan	394	394
D	Proses Memasak Ulang	751	751
E	<i>Serving</i>	405	140

Adapun perbandingan persentase Jenis Kegiatan *Current* dan *Future* dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 5. 2 Perbandingan Persentase Berdasarkan Kelompok Kegiatan

Kelompok Kegiatan	<i>Current State</i>		<i>Future State</i>	
	Waktu (detik)	Persentase (%)	Waktu (detik)	Persentase (%)
VA	2237,27	36,71	2221,67	36,67
NVA	10,73	0,18	0	0
NNVA	3846,07	63,11	3837,67	63,33
Total	6094	100	6059,33	100

Setelah melakukan perbaikan, waktu aktivitas *value added* mengalami pengurangan dari 2237,27 detik menjadi 2221,67 detik, aktivitas *non-value added* mengalami reduksi, dan aktivitas *necessary non-value added* mengalami pengurangan dari 3846,07 detik menjadi 3837,67 detik. Total *cycle time* juga mengalami pengurangan sebesar 34,67 detik. Adapun *future process activity mapping* dapat dilihat pada Tabel 4.12.

Dari hasil perhitungan pembobotan didapatkan hasil *waste* dominan yaitu *delay*. Dari hasil tersebut terdapat beberapa faktor yang mempengaruhi terjadinya pemborosan tersebut. Pada tabel 4.11 terdapat pembobotan menggunakan FMEA guna menentukan

faktor yang paling mempengaruhi terjadinya *waste delay* dengan melihat nilai RPN tertinggi. Dari hasil pembobotan tersebut, didapatkan nilai RPN tertinggi yaitu pegawai tidak fokus. *Improve* yang dapat diberikan yaitu adanya pelatihan karyawan, dimana menurut (Tilon, 2013) pelatihan karyawan dilakukan dalam 2 minggu. Minggu pertama untuk kelas teori dengan metode *lecture* dan minggu kedua yaitu praktek langsung ke lapangan. Pengembangan karyawan dilakukan dengan perpindahan karyawan dari satu pekerjaan ke pekerjaan lainnya dimana di divisi yang baru, junior dibimbing oleh senior pada divisi tersebut dengan metode pelatihan *on the job training*. Pelatihan karyawan dimaksudkan agar pegawai dapat memahami dan dapat menjalankan sesuai dengan aturan yang berlaku serta mengetahui tahapan-tahapan dalam proses bisnis perusahaan. Dengan adanya pelatihan karyawan, perusahaan dapat bersaing dan menyesuaikan diri dengan kemajuan. *Improve* lain untuk mengurangi pemborosan pada Koki Joni selain pelatihan karyawan yaitu dengan pemasangan CCTV di berbagai titik agar *Manager* tetap melakukan pengawasan ketika tidak berada di perusahaan, serta melakukan perencanaan *inventory* secara tepat untuk mengantisipasi terjadinya kehabisan bahan baku dan melakukan perawatan mesin atau alat yang digunakan setiap sebulan sekali. Pembuatan SOP (*Standard Operating Procedure*) sangat diperlukan untuk setiap perusahaan. SOP diperlukan guna mewujudkan ketaatan dalam menjalankan aktivitas di perusahaan dan dapat menghindari tidak terlaksananya pekerjaan dengan baik dari pekerja yang tidak bertanggung jawab yang dapat merugikan perusahaan.

5.5 Control

Tahapan terakhir merupakan tahapan pengawasan agar usulan perbaikan yang ada dapat berlangsung sesuai dengan usulan yang ada sehingga usulan perbaikan dapat berguna untuk perusahaan.