

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Peningkatan perekonomian tiap daerah merupakan salah satu ciri dari pembangunan nasional yang berkelanjutan. Salah satu upaya peningkatan perekonomian dilakukan dengan cara pembangunan pada sektor industri. Industri manufaktur masih ditetapkan sebagai sektor yang memberikan pengaruh besar dalam pertumbuhan ekonomi di Indonesia (BPS, 2017).

Salah satu faktor penting yang mempengaruhi peningkatan perekonomian di Indonesia adalah dari sektor usaha kecil dan menengah (UKM). UKM memiliki pengaruh besar dalam pengembangan ekonomi dan terciptanya lapangan pekerjaan. Berdasarkan BPS 2017 Indonesia memiliki jumlah usaha besar sekitar 5.460 unit (0,01%), usaha menengah sekitar 58.627 unit (0,09%), usaha kecil sebesar 757.090 unit (1,20%), dan usaha mikro sebesar 62.106.900 unit (98,70%) angka tersebut naik 2,06% dari tahun 2016.

Perkembangan bidang industri menyebabkan ketatnya persaingan antara pelaku industri berskala besar maupun pelaku usaha kecil menengah. Hal tersebut membuat para pelaku usaha kecil dituntut untuk selalu melakukan evaluasi proses produksi agar mencapai produktivitas semaksimal mungkin sehingga dapat bersaing dengan industri besar. Salah satu faktor yang menjadi penghambat perkembangan UKM adalah kurangnya pemahaman tentang manajemen bisnis dan produksi. Selain itu kurangnya kontrol mengenai proses produksi menimbulkan permasalahan lain di UKM antara lain: kualitas produk rendah, *lead*

time produksi yang lama, biaya produksi mahal, serta ketidaktercapaian penjualan (Tambun, 2016). Terdapat beberapa faktor yang menghambat tercapainya produktivitas diantaranya yaitu ditemukan adanya pemborosan saat proses produksi dilakukan. Efisiensi perusahaan terancam berkurang akibat adanya pemborosan (*waste*) (Pujotomo & Raditya, 2011).

Salah satu UKM yang banyak ditemui di Yogyakarta yaitu industri batik. Batik Plentong termasuk industri kecil menengah yang berlokasi di Jalan Tirtodipuran No.48, Mantrijeron, Daerah Istimewa Yogyakarta. Batik Plentong memproduksi dua jenis batik yaitu batik cap dan batik tulis. Strategi yang diterapkan untuk memenuhi kebutuhan konsumen adalah *make to order*. Pembuatan batik di Batik Plentong masih menggunakan alat-alat tradisional sehingga dapat menyebabkan ketidaktepatan waktu proses produksi. UKM Batik Plentong mempunyai banyak permasalahan terkait manajemen produksi, mulai dari kurangnya kontrol proses produksi, tidak adanya standarisasi proses produksi, dan sebagainya. Banyaknya permasalahan menyebabkan perusahaan dalam mengembangkan bisnisnya karena berfokus pada penyelesaian permasalahan. Berdasarkan data perusahaan menunjukkan adanya perbedaan waktu antara waktu aktual dengan waktu target produksi. Rata-rata waktu produksi untuk pesanan 150 potong adalah 43 hari, sedangkan waktu target produksi adalah 30 hari.

UKM Batik Plentong terus berupaya meningkatkan produksi guna memenuhi permintaan konsumen. Beberapa solusi diantaranya yaitu meminimalkan ketidakseimbangan jalur produksi, perawatan dan pemeliharaan peralatan, dan mengurangi pemborosan yang ada. Konsep *lean manufacturing* berupaya terus menerus untuk menghilangkan pemborosan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk

(barang atau jasa) agar memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*) (Gasperz, et al., 2007).

Menurut penelitian yang telah dilakukan Oktarahmawati (2018) pada lini produksi CV. Ardians Printing Factory, upaya peningkatan kapasitas dilakukan dengan mengurangi pemborosan dengan menerapkan konsep *lean manufacturing*. Hasil identifikasi *waste* yang diperoleh menggunakan *waste assesment model* (WAM) didapati *waste* tertinggi yaitu *defect*, *waiting*, dan *motion*. Pengelolaan *waste* dilakukan menggunakan *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT), *detailed mapping tool* terpilih adalah *Process Activity Mapping* dan *Quality Filter Mapping*. Untuk mereduksi *waste* tersebut dilakukan dengan menjaga standar waktu untuk pencegahan *defect* dan perbaikan tata letak untuk mengurangi transportasi dan *waiting*. Pada penelitian yang telah dilakukan oleh Margiati (2015) tentang Optimalisasi *total quality excellence* pada proses produksi plywood PT. Kutai Timber Indonesia (KTI) dengan menggunakan metode VALSAT diperoleh 2 detail *mapping tools* yaitu PAM dan SCRM untuk mereduksi *waste* yang terbesar yaitu *waiting* dan *defect*, untuk mengurangi *waste* tersebut dilakukan dengan menjaga standar waktu tiap proses dan penerapan 5s.

Penelitian ini dilakukan dengan menerapkan konsep *lean manufacturing*, diharapkan dapat memperbaiki dan merampingkan proses produksi agar output yang dihasilkan maksimal. Metode analisa yang digunakan untuk mengidentifikasi *waste* adalah dengan menggunakan metode *waste assesment model*. Kelebihan dari metode ini adalah kesederhanaan matrix dan kuisioner yang mencakup banyak hal dan mampu memberikan kontribusi untuk memberikan hasil yang akurat dalam mengidentifikasi akar penyebab

pembrosan. Pengidentifikasian pemborosan dapat digunakan untuk menemukan pemborosan terbesar sehingga bisa lebih terfokus dalam menaikkan produktivitas.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang, rumusan masalah yang dapat diangkat adalah sebagai berikut:

1. Apakah *waste* terbesar yang ada pada proses produksi Batik Plentong?
2. Apa penyebab masalah dari *waste* yang menghambat produksi batik cap motif truntum pada UKM Batik Plentong?
3. Apa usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* pada rantai produksi Batik Plentong?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan pada Batik Plentong adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi *waste* yang ada pada proses produksi Batik Plentong.
2. Mengetahui penyebab masalah dari *waste* yang menghambat produksi batik cap motif truntum pada UKM Batik Plentong.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* pada rantai produksi Batik Plentong.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Dapat mengidentifikasi *waste* yang ada pada proses produksi Batik Plentong.

2. Dapat Mengetahui penyebab masalah dari *waste* yang menghambat produksi batik cap motif truntum pada UKM Batik Plentong.
3. Dapat memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* pada rantai produksi Batik Plentong.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan ruang lingkup penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pengumpulan data dan analisis pembahasan hanya dilakukan pada rantai produksi produk batik cap dengan motif truntum.
2. Hanya 2 *waste* yang diberikan usulan perbaikan yang memiliki dampak tertinggi dan tidak untuk keseluruhan *waste*.
3. Penelitian hanya dilakukan sampai tahap analisis secara teoritis, tidak sampai dilakukan tahap penerapan secara nyata.
4. Data pengamatan dilakukan hanya pada bulan Oktober 2019.
5. Penelitian ini tidak membahas terkait kelayakan ekonomi.
6. Penelitian hanya dilakukan pada jam kerja.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan digunakan untuk menggambarkan susunan penelitian ini agar lebih terstruktur. Berikut sistematika penulisan penelitian ini:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi kajian singkat mengenai latar belakang yang diangkat pada pada Batik Plentong, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penelitian.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Berisi mengenai konsep dan prinsip dasar yang dibutuhkan dalam menyelesaikan permasalahan dalam penelitian. Serta berisi tentang penelitian sebelumnya yang bersangkutan dengan penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisi mengenai teknik yang digunakan dalam menyelesaikan masalah, model pemecahan masalah, bagan alir penelitian, objek penelitian, serta data yang digunakan dalam penelitian ini.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi data yang sudah diperoleh selama pengamatan dan tata cara untuk mengolah data tersebut. Analisis dan hasil ini dapat dijabarkan dengan menggunakan tabel, grafik maupun gambar yang menjadi acuan pada pembahasan bab selanjtnya.

BAB V PEMBAHASAN

Hasil-hasil yang telah diperoleh sebelumnya kemudian akan diolah yang disesuaikan dengan latar belakang, rumusan masalah dan tujuan dari penelitian yang dilakukan sehingga akan menghasilkan sebuah kesimpulan dan rekomendasi untuk menyelesaikan permasalahan pada penelitian tugas akhir.

BAB VI KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Berisi pemaparan hasil yang didapatkan serta rekomendasi untuk menyelesaikan masalah pada penelitian ini.

