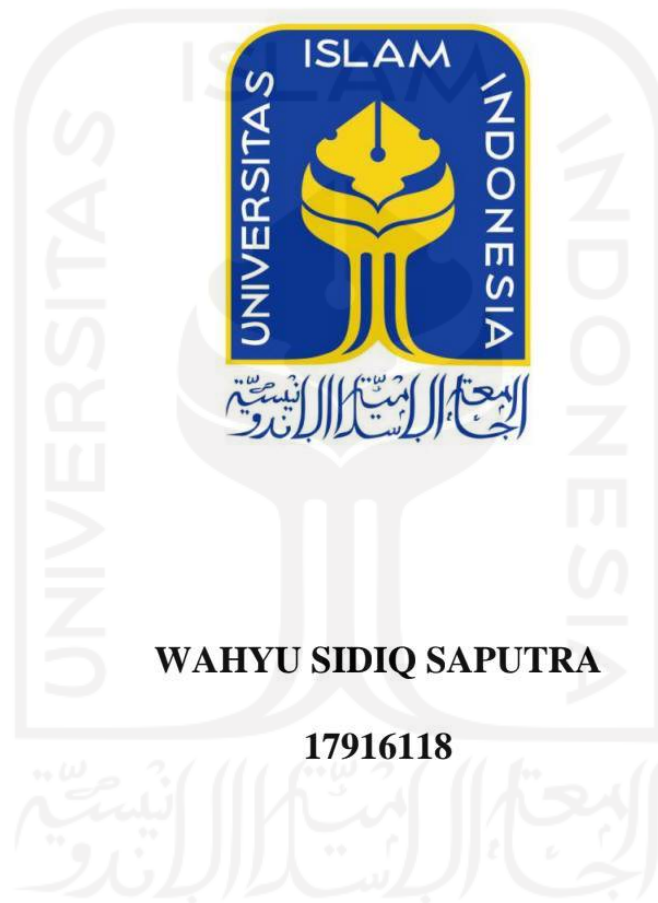


TESIS

**ANALISIS WASTE MENGGUNAKAN
LEAN SERVICE PADA PROSES PRODUKSI FILM
JEJAK LANGKAH 2 ULAMA**



WAHYU SIDIQ SAPUTRA

17916118

**KONSENTRASI MANAJEMEN INDUSTRI
PROGRAM MAGISTER TEKNIK INDUSTRI
UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
YOGYAKARTA**

2021

LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING

**ANALISIS WASTE MENGGUNAKAN *LEAN SERVICE*
PADA PROSES PRODUKSI FILM JEJAK LANGKAH 2 ULAMA**

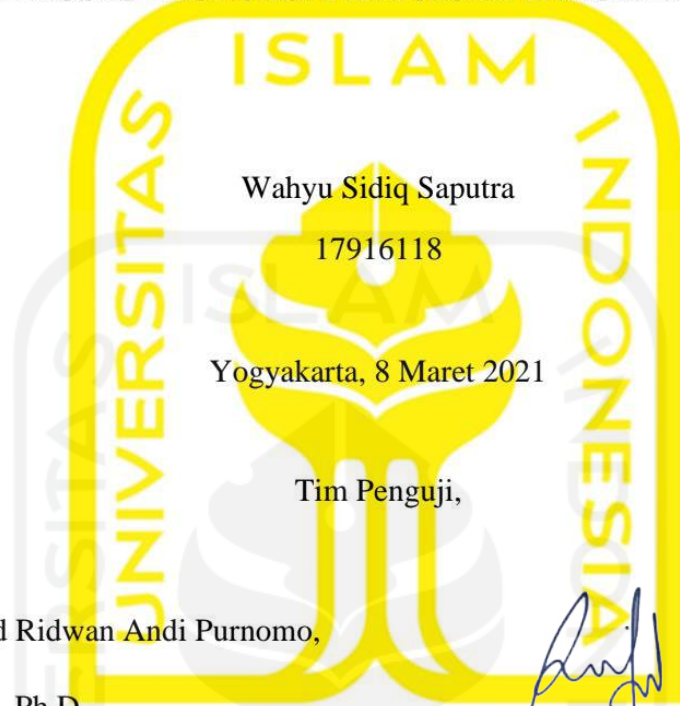


**Menyetujui,
Dosen Pembimbing**

Muhammad Ridwan Andi Purnomo, S.T., M.Sc., Ph.D

LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI

**ANALISIS WASTE MENGGUNAKAN LEAN SERVICE
PADA PROSES PRODUKSI FILM JEJAK LANGKAH 2 ULAMA**



Wahyu Sidiq Saputra

17916118

Yogyakarta, 8 Maret 2021

Tim Penguji,

Muhammad Ridwan Andi Purnomo,

S.T., M.Sc., Ph.D

Dr. Taufiq Immawan, SR.,M.M

Dr. Ir. Elisa Kusriani, MT.,CPIM.,CSCP

Mengetahui,

Ketua Program Pascasarjana Fakultas Teknologi Industri

Universitas Islam Indonesia



{Winda Nur Cahyo, S.T.,M.T.,Ph.D}

Pernyataan Keaslian Tulisan

Dengan ini saya menyatakan bahwa tesis ini merupakan tulisan asli dari penulis, dan tidak berisi material yang telah diterbitkan sebelumnya atau tulisan dari penulis lain terkecuali referensi atas material tersebut telah disebutkan dalam tesis. Apabila ada kontribusi dari penulis lain dalam tesis ini, maka penulis lain tersebut secara eksplisit telah disebutkan dalam tesis ini.

Dengan ini saya juga menyatakan bahwa segala kontribusi dari pihak lain terhadap tesis ini, termasuk bantuan analisis statistik, desain, survei, analisis data, prosedur teknis yang bersifat signifikan, dan segala bentuk aktifitas penelitian yang dipergunakan atau dilaporkan dalam tesis ini telah secara eksplisit disebutkan dalam tesis ini.

Segala bentuk hak cipta yang terdapat dalam material dokumen tesis ini berada dalam kepemilikan pemilik hak cipta masing-masing. Apabila dibutuhkan, penulis juga telah mendapatkan izin dari pemilik hak cipta untuk menggunakan ulang materialnya dalam tesis ini.

Yogyakarta, 31 Januari 2021



Wahyu Sidiq Saputra, S.T.

HALAMAN PERSEMBAHAN

Saya persembahkan karya tulis ini
untuk semua pelaku usaha dibidang perfilman dimanapun

semoga bermanfaat

&

Juga saya persembahkan buat adik-adik yang masih
menempuh kuliah ataupun sekolah dimanapun kalian

semoga bisa menginspirasi

Serta yang paling penting saya ucapkan terima kasih
buat Ibu Murtilah & Bapak Slamet Zahari yang telah merawat,
menjaga atau apapun itu namanya sampai sejauh ini,
sekali lagi, terima kasih . . .

HALAMAN MOTTO

“Sedikit Berbeda Lebih Baik Daripada Sedikit Lebih Baik”

(Pandji Pragiwaksono)

“Bisa Hidup Sampai Hari Ini Saja Aku Sudah Bersyukur”

(Portgas D Ace)

**“Segarang-Garangnya Harimau Dia Tidak Akan Pernah
Menggigit Bola Matanya Sendiri”**

(Coki Anwar)

“Cintailah Produk Produk Indonesia”

(Alim Markus, Bos Maspion)

KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum wr wb

Bismillaahirrohmaanirrohiim,

Alhamdulillahirrobbil' aalamiin, Puji dan syukur kehadiran ALLAH SWT, atas berkat rahmat serta kasih-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan tesis ini, di mana penulis mengambil judul “Analisis Waste Menggunakan *Lean Manufacturing* Pada Proses Produksi Film Jejak Langkah 2 Ulama”.

Tujuan dalam penulisan tesis ini untuk memenuhi sebagai syarat memperoleh gelar Magister Teknik (M.T) bagi mahasiswa program studi Pasca Sarjana Teknik Industri, Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia Yogyakarta. Penulis menyadari bahwa tesis ini masih jauh dari kesempurnaan, oleh sebab itu penulis mengharapkan kritik dan saran yang bersifat membangun dari semua pihak demi kesempurnaan tesis ini.

Terselesainya tesis ini tidak terlepas dari bantuan banyak pihak, sehingga pada kesempatan ini dengan segala kerendahan hati dan penuh rasa hormat penulis menghaturkan terima kasih yang sebesar-besarnya bagi semua pihak yang telah memberikan bantuan moril maupun materil baik langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan tesis ini hingga selesai, terutama kepada yang saya hormati :

1. Bapak Slamet Zahari B.A dan Ibu Murtilah selaku orang tua saya yang selalu mendidik dan membimbing saya dalam menyikapi kehidupan.
2. Bapak Muhammad Ridwan Andi Purnomo, S.T, M.Sc, Ph.D., selaku pembimbing yang telah memberikan bimbingan dan arahan serta motivasi selama penyusunan proposal, penelitian, dan penyusunan tesis.
3. Bapak Prof. Dr. Ir. Hari Purnomo. selaku dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Islam Indonesia Yogyakarta.
4. Bapak Winda Nur Cahyo, S.T, M.T, Ph.D. selaku ketua Program Studi Teknik Industri, Program Magister Fakultas Teknologi Industri, Universitas Islam Indonesia Yogyakarta.
5. Bapak Andhika Prabangkara selaku Produser film Jejak Langkah 2 Ulama yang telah mengizinkan saya untuk melakukan observasi di proses produksi film tersebut.

6. Bapak Era Sugiarto selaku Pimpinan Produksi film Jejak Langkah 2 Ulama yang telah membantu baik langsung maupun tidak langsung dalam proses observasi.
7. Kawan-kawan terbaik ku di Magister Teknik Industri angkatan 23, Bang Kurnia, Hasrul Saleh, Sido Dea, Aji Kusumastuti, Anis Tuning, Andra Puruhita, Sela Handayani, Bang Husoen, Mas Amin, Mbak Hanim, Mas Idris, Dhini, Mbak Aminah, Alan Dewa dan Ishak.
8. Adek-adek ku tersayang di Bantul, Intan, Hasa, Nadia, Zafri, Rakha, Naura, Mahes, Hana, Yasna, Viona dan Bapak Ibunya.
9. Teristimewa kepada kawan-kawanku Andang, Deni, Faiz, Titis, Suci, Rifai, Hendra, Ilmi, Mas Teguh, Jaduk, Dimski, dan lain-lain dimanapun kalian berada.

Penulis akui penulis tidaklah sempurna seperti kata pepatah tak ada gading yang tak retak begitu pula dalam penulisan ini, apabila nantinya terdapat kekeliruan dalam penulisan tesis ini penulis sangat mengharapkan kritik dan saranya.

Akhir kata semoga laporan tesis ini dapat memberikan banyak manfaat bagi kita semua.

Yogyakarta, 31 Januari 2021



Wahyu Sidiq Saputra

Abstrak

ANALISIS WASTE MENGGUNAKAN *LEAN MANUFACTURING* PADA PROSES PRODUKSI FILM JEJAK LANGKAH 2 ULAMA

Film Jejak Langkah 2 Ulama yang diproduksi LSBO Muhammadiyah bekerjasama dengan Ponpes Tebuireng Jombang merupakan sebuah film semi dokumenter yang menceritakan perjalanan Kyai Ahmad Dahlan dan Kyai Hasyim Asy'ari. Pada saat produksi film Jejak langkah 2 Ulama dalam pelaksanaannya terdapat beberapa masalah seperti molornya jadwal produksi, sumber daya manusia yang tidak sesuai kebutuhan, kesalahan penjadwalan, dan juga cacat produksi di beberapa scene sehingga menjadikan harus dilakukan re-take atau bisa dikatakan produksi ulang untuk mendapatkan hasil yang maksimal, dimana masalah-masalah tersebut cenderung mengakibatkan pemborosan atau *waste*. Okeh karena itu, dilakukan penelitian untuk menganalisis *waste* apa saja yang terjadi dan paling dominan dengan menggunakan pendekatan *lean*. Berdasarkan hasil penelitian didapatkan bahwa *waste waiting* merupakan *waste* yang paling dominan dengan bobot 27,11 %, lalu disusul *waste over production* dan *excess processing* dengan bobot sama sebesar 20,33 %, *waste defect* 13,55%, *waste transportation* 11,86%, *motion* 5,08% dan *inventory* 1,69%. Dari pemetaan menggunakan *process activity mapping* didapatkan total 32 jenis aktifitas, dimana 12 diantaranya merupakan aktifitas *value added* dengan persentase 50,36 %, lalu 9 diantaranya adalah aktifitas *necessary non value added* dengan persentase 13,13 %, dan 11 aktifitas yang masuk kategori *non value added* dengan persentasi 26,49%.

Kata kunci

Lean manufacturing, Value stream mapping, Waste, Jejak langkah 2 ulama, Fishbone

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....	i
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI	ii
PERNYATAAN KEASLIAN TULISAN	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
HALAMAN MOTTO	v
KATA PENGANTAR	vi
ABSTRAK	viii
DAFTAR ISI.....	ix
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1.Latar Belakang	1
1.2.Rumusan Masalah	4
1.3.Tujuan Penelitian	5
1.4.Manfaat Penelitian	5
1.5.Batasan Masalah.....	5
BAB II KAJIAN LITERATUR	6
2.1. <i>Lean</i>	6
2.2. <i>Lean Service</i>	7
2.3.Pengertian <i>Waste</i>	9
2.4. <i>Value Stream Mapping</i>	9
2.5.Kajian Penelitian Terdahulu.....	11
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	14
3.1.Obyek Penelitian	14
3.2.Jenis Data	15
3.3.Pengumpulan Data	15
3.4.Metode Analisis Data.....	17

3.5.Diagram Alir Penelitian	19
BAB IV PENGUMPULAN & PENGOLAHAN DATA	20
4.1.Proses Produksi Film	20
4.2.Indikasi Terjadinya <i>Waste</i>	24
4.3. <i>Current State Value Stream Mapping</i>	25
4.4. <i>Process Cycle Efficiency</i>	29
4.5.Identifikasi <i>Waste</i>	30
4.6. <i>Value Stream Analysis Tools</i>	31
4.7. <i>Process Activity Mapping</i>	32
4.8.Analisis <i>Waste</i> Menggunakan <i>Fishbone</i>	38
4.9.Usulan <i>Framework</i> Produksi Film	43
BAB V PEMBAHASAN	55
5.1.Produksi Film	55
5.2.Indikasi <i>Waste</i> Pada Proses Produksi.....	55
5.3. <i>Value Stream Mapping</i>	56
5.4.Identifikasi <i>Waste</i> dan Pengukuran <i>Waste</i>	57
5.5. <i>Value Stream Analysis Tools</i>	57
5.6. <i>Process Activity Mapping</i>	58
5.7. <i>Fishbone Diagram</i>	59
5.8. <i>Framework</i> Produksi Film	59
BAB VI KESIMPULAN & SARAN.....	61
6.1.Kesimpulan	61
6.2.Saran.....	62

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Perbandingan <i>Lean</i> Pada Manufaktur dan Non Manufaktur	7
Tabel 2.2 Posisi Penelitian	12
Tabel 4.1 Data Produksi	25
Tabel 4.2 Waktu Siklus	25
Tabel 4.3 Identifikasi <i>Waste</i>	30
Tabel 4.4 Matriks VALSAT	31
Tabel 4.5 <i>Process Actifity Mapping</i>	33
Tabel 4.6 Pengelompokan Jenis Kegiatan	35
Tabel 4.7 Jumlah Waktu Kegiatan	37
Tabel 4.8 Jumlah Tiap Jenis Akrifitas.....	37
Tabel 4.9 Jumlah Waktu Tiap Jenis Aktifitas	37
Tabel 4.10 <i>Breakdown Framework</i> Produksi Film.....	45



DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian	19
Gambar 4.1 Alur Kegiatan Pra Produksi.....	21
Gambar 4.2 Alur Kegiatan Produksi.....	22
Gambar 4.3 Alur Kegiatan Pasca Produksi.....	23
Gambar 4.4 <i>Current State Value Stream Mapping</i>	27
Gambar 4.6 Grafik <i>Mapping Tools</i>	32
Gambar 4.7 Diagram <i>Fishbone</i> Proses Terjadinya <i>Waste Waiting</i> (1)	39
Gambar 4.8 Diagram <i>Fishbone</i> Proses Terjadinya <i>Waste Waiting</i> (2)	40
Gambar 4.9 Diagram <i>Fishbone</i> Proses Terjadinya <i>Over Production</i>	41
Gambar 4.9 Diagram <i>Fishbone</i> Proses Terjadinya <i>Over Processing</i>	42
Gambar 4.9 <i>Framework</i> Produksi Film.....	44



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia saat ini sedang mengalami perubahan yang sangat drastis. Ketidakpastian dan persaingan yang begitu ketat, membuat bangsa yang tidak cerdas akan ditindas oleh bangsa yang lebih pintar, secara langsung atau tidak langsung. Dalam dunia industri juga terjadi pergeseran paradigma, suatu istilah yang dipopulerkan oleh Kuhn dalam bukunya *The Structure of Scientific Revolution* (1962). Bergeser dari sistem tradisional - sistem organisasi adalah - hirarki yang sangat terpaku pada urutan kedudukan dalam organisasi dimana para karyawan bermental “tabel organisasi”, selalu berapatokan pada jenjang kedudukan, divisi, departemen dan jabatan fungsional lainnya, sekarang bergeser menjadi sistem modern - organisasi adalah proses - merupakan suatu urutan bagaimana mengubah penawaran(*quote*) menjadi uang, *quote to cash*. Manajemen berkonsentrasi memikirkan bagaimana cara mengelola proses agar bisa mengalir tanpa halangan dengan efisien, dan berusaha untuk mengurangi waktu penyerahan(Covey, 2004).

Perkembangan industri sangatlah pesat, dalam dunia industri pelaku bisnis haruslah memberi perhatian penuh pada produknya. Produk berkualitas dengan harga terjangkau dan ketepatan waktu permintaan mutlak harus dipenuhi ketika perusahaan menginginkan untuk tetep *survive* dalam persaingan pasar. Aktivitas pada perusahaan manufaktur yang tidak memiliki nilai tambah (*non value added*) akan mengakibatkan pemakaian sumber daya yang tidak efisien dan menimbulkan aktifitas *waste*. Perusahaan manufaktur kerap sekali menerapkan *lean manufacturing* untuk mengoptimasi performansi sistem pada proses produksi akibat aktifitas-aktifitas *waste* yang timbul (Ristyowati, 2017).

Konsep *lean*, yang banyak diadopsi oleh perusahaan- perusahaan di dunia dewasa ini, membantu manajemen dalam mengupayakan agar *quote to cash paradigm* ini dapat dapat terlaksana dengan baik. Setiap proses perlu dilihat lebih detail, proses yang tidak memiliki nilai tambah(*value added*) bagi pelanggan dikurangi, kalau bisa dihilangkan. Pemborosan (*waste*) yang bisa dikatakan

bertebaran di setiap proses harus segera dieliminasi(Sembiring, 2019). Pemborosan sendiri menurut *Toyota Production System* dibagi menjadi 7 pemborosan atau dikenal dengan *7 waste*, adapun 7 pemborosan ini meliputi 1.Kelebihan produksi, 2.Menunggu, 3.Transportasi, 4.Kelebihan proses, 5.Persediaan, 6.Pergerakan yang tidak diperlukan dan 7.Produk cacat.

Perkembangan dunia global yang semakin maju seiring dengan perkembangan jaman sangat menuntut kemajuan kreatifitas dari seorang individu atau sekelompok orang untuk mampu menciptakan berbagai hal dalam rangka mendukung aspek kehidupan dari berbagai segi sehingga diharapkan kreatifitas yang diciptakan tersebut dapat diterima oleh masyarakat atau publik. Seni merupakan salah satu aspek kreativitas yang bersifat elastis serta dapat digunakan untuk mengekspresikan emosi dan pemikiran seseorang atau sekelompok orang dalam rangka menanggapi atau memberikan pandangan terhadap suatu obyek atau peristiwa yang terjadi di lingkungan sekitar. Kreativitas yang diciptakan untuk mendukung aspek seni salah satunya adalah pembuatan film yang mana film tersebut dapat dibuat dalam bentuk durasi panjang atau pendek sesuai dengan topik atau tema yang diangkat (Iqbal, 2017).

Film merupakan media komunikasi sosial yang terbentuk dari penggabungan dua indra, penglihatan dan pendengaran, yang mempunyai inti atau tema sebuah cerita yang mengungkapkan realita sosial yang terjadi disekitar tempat dimana film itu diciptakan. Melalui film masyarakat di seluruh daerah bahkan penjuru dunia dapat melihat realitas yang terjadi, dalam hal ini film mempunyai fungsi komunikasi yang efektif dibandingkan media lain. Sebagai media massa modern dan populer, film juga merupakan pernyataan budaya yang melakukan komunikasi pesan dari pembuat film kepada penonton ke seluruh daerah atau nasional, bahkan dunia(Heider, 1991).

Tahun 2000-2005 awal adalah tahun kebangkitan perfilman indonesia. Ditengah mati surinya industri ini yang hampir 1 dekade, karya sutradara pasca orde baru yang memiliki karakter tertentu. Rentang waktu 2000-2008, pangsa film nasional naik 57,46 % (Nugroho & Dyan Herlina, 2015:304). Pada kurun waktu 2006-2008, perfilman di indonesia dikuasai oleh film bergenre horor dan komedi. Bahkan film horor di tahun 2007 mencapai 20 % dan rata-rata mampu meraih 300

ribu sampai 500 ribu penonton. Meski demikian film berkualitas tetap harus diproduksi (Supriyanto, 2017).

Film Jejak Langkah 2 Ulama, produksi Lembaga Seni Budaya dan Olahraga Muhammadiyah dengan Pondok Pesantren Tebuireng Jombang merupakan sebuah film semi dokumenter yang menceritakan perjalanan Kyai Ahmad Dahlan dan Kyai Hasyim Asy'ari. Dengan hadirnya film yang mengisahkan tentang dua ulama besar ini diharapkan dapat menjawab keresahan yang terjadi di masyarakat dimana banyak peristiwa kekerasan, bom, caci maki, dan terorisme yang kerap mengatasnamakan islam. Padahal sejatinya kedua ulama ini telah mengajarkan kepada kita untuk berdakwah dengan cara yang menyejukkan, menyegarkan, damai dan penuh toleransi. Melalui dua organisasi besar yang didirikan yaitu Muhammadiyah dan Nahdlatul Ulama (NU), kedua ulama itu berhasil menanamkan ajaran islam yang damai, teduh, toleran, mencerahkan, dinamis, membangun dan mempersatukan bangsa di indonesia. Selain itu film ini juga memiliki misi untuk memperlihatkan kedekatan hubungan antara NU dan Muhammadiyah. Kyai Ahmad Dahlan dan Kyai Hasyim Asy'ari sama-sama pernah mengaji pada guru yang sama yakni KH Saleh Darat di Semarang, sama-sama pernah belajar kepada KH Cholil Bangkalan dan juga kepada beberapa ulama di Makkah yaitu Syeh Ahmad Khatib Al-Minangkabauwy, Syeh Al Bantany, dan Kyai Dimiyati asal Tremas (Sukriyanto, 2019).

Saat ini film Jejak Langkah 2 Ulama sedang diproduksi, yang dimana set lokasinya berada di beberapa wilayah, diantaranya Kediri, Jombang, Madura, dan Daerah Istimewa Yogyakarta. Pada saat produksi film Jejak langkah 2 Ulama dalam pelaksanaannya terdapat beberapa masalah seperti mundurnya jadwal produksi, sumber daya manusia yang tidak sesuai kebutuhan, kesalahan penjadwalan, dan juga cacat produksi di beberapa scene sehingga menjadikan harus dilakukan re-take atau bisa dikatakan produksi ulang untuk mendapatkan hasil yang maksimal. Jika masalah-masalah tersebut tidak segera diatasi akan menimbulkan banyak kerugian, dimana kerugian yang bisa terjadi dalam bentuk uang, tenaga, waktu ataupun dalam bentuk lain, yang tentunya hal seperti ini dalam dunia industri sangat dihindari dan harus segera diminimalisir atau bahkan dihilangkan.

Konsep *lean service* dirasa menjadi alternatif yang paling tepat untuk menyelesaikan masalah-masalah yang terjadi, adapun alasan kenapa harus menerapkan *lean service*, dengan menerapkan *lean service* dapat merampingkan proses di seluruh bagian, menghilangkan *waste* atau pemborosan, membangun komitmen tim, dan menjadikan pekerjaan yang berkesinambungan yaitu perbaikan terus-menerus dalam setiap proses yang dilakukan. Salah satu *tool* dalam *lean* yaitu *value stream mapping* (VSM), dimana *tool* tersebut dapat memberikan kesempatan untuk melakukan perbaikan dan mengurangi pemborosan. Pada prakteknya VSM dibuat dalam bentuk grafik berupa flowchart dan digunakan untuk menganalisa dan merancang aliran material dan informasi yang dibutuhkan untuk memberikan produk atau jasa kepada pelanggan. Dengan penggunaan VSM nantinya diharapkan teridentifikasi titik-titik yang menimbulkan *waste*, dan dianalisis penyebab dari *waste* yang terjadi sehingga bisa diberikan solusi untuk perbaikan.

Maka dari itu pada kesempatan ini penulis akan melakukan penelitian yang menganalisis apa saja *waste* yang terjadi pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama menggunakan *lean service*, yang nantinya diharapkan akan ada sebuah output solusi untuk evaluasi tim produksi film ini tentunya. Adapun yang membedakan penelitian ini dengan penelitian sebelumnya yakni bisa dikatakan penerapan *lean service* untuk analisis *waste* di sektor industri kreatif semacam film ini belum pernah dilakukan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan sebelumnya, maka didapatkan rumusan masalah pada penelitian kali ini yaitu :

1. Mengidentifikasi pemborosan atau *waste* yang terjadi pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dengan menggunakan *lean service* dan memberikan alternatif solusi agar meminimalisir *waste* pada proses produksi?
2. Mengetahui aktifitas yang termasuk *value added*, *non value added* serta *necessary non value added*?"

1.3 Tujuan penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka dapat diperoleh tujuan penelitian yang akan dicapai adalah sebagai berikut :

1. Menggambarkan proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dalam *value stream mapping(VSM)* lalu mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dan menganalisa penyebabnya.
2. Mengetahui aktifitas yang termasuk *value added, non value added* serta *necessary non value added* pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dan memberikan rekomendasi perbaikan yang bisa digunakan untuk produksi film yang selanjutnya.

1.4 Manfaat penelitian

Penelitian yang dilakukan mempunyai manfaat yaitu :

1. Mengetahui aliran informasi, nilai, dan kegiatan fisik yang terjadi di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama.
2. Mengetahui pemborosan atau *waste* yang terjadi di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama.
3. Mengetahui penyebab-penyebab timbulnya *waste* yang terjadi di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama.
4. Dapat dijadikan literatur dan tambahan bagi peneliti selanjutnya.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan agar penelitian ini lebih terfokus adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini tidak akan menganalisis pada saat pra produksi dan pasca produksi.
2. Penelitian ini tidak akan mengamati setelah dilakukan implementasi *lean service*.

BAB II KAJIAN LITERATUR

2.1 *Lean*

Prinsip *Lean* berasal dari sistem manajemen Toyota yang telah dikembangkan. Sistem manajemen Toyota bertujuan untuk meningkatkan kualitas, meminimalisasi biaya dan ketepatan pengiriman dengan cara memperlancar aliran proses produksi serta eliminasi pemborosan. *Lean* adalah sekumpulan peralatan dan metode yang dirancang untuk mengeliminasi *waste*, mengurangi waktu tunggu, memperbaiki *performance*, dan mengurangi biaya. Tujuan dari *Lean* adalah untuk mengeliminasi *waste* semua proses dan memaksimalkan efisiensi proses.

Lean dapat didefinisikan sebagai suatu pendekatan sistemik dan sistematis untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan (*waste*) atau aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non-value adding activities*) melalui peningkatan terus menerus secara radikal (*radical continuous improvement*) dengan cara mengalirkan produk (*material, work in process, output*) dan informasi menggunakan sistem tarik (*pull system*) dan pelanggan internal dan eksternal untuk mengejar keunggulan dan kesempurnaan.

Terdapat lima prinsip dasar *lean* (Gaspersz & Fontana, 2011), yaitu:

1. Mengidentifikasi nilai produk (barang dan/atau jasa) berdasarkan perspektif pelanggan, di mana pelanggan menginginkan produk (barang dan/atau jasa) berkualitas superior, dengan harga yang kompetitif dan penyerahan yang tepat waktu.
2. Mengidentifikasi *value stream process mapping* (pemetaan proses pada *value stream*) untuk setiap produk (barang dan/atau jasa).
3. Menghilangkan pemborosan yang tidak bernilai tambah dari semua aktivitas sepanjang proses *value stream* itu.
4. Mengorganisasikan agar material, informasi, dan produk itu mengalir secara lancar dan efisien sepanjang proses *value stream* menggunakan sistem tarik (*pull system*).

5. Terus menerus mencari berbagai teknik dan alat peningkatan (*improvement tools and techniques*) untuk mencapai keunggulan dan peningkatan terus menerus.

2.2 Lean Service

Lean Service adalah metode yang digunakan untuk meningkatkan pelayanan melalui penerapan pelayanan yang sesuai, peningkatan kecepatan pelayanan, dan peningkatan respon terhadap kebutuhan pelayanan dengan cara memfokuskan pada bagian pelayanan yang dianggap penting (Kim et al.,2006). Suatu perusahaan dikatakan *lean* jika semua aktivitas yang dilakukan hanya aktivitas yang bersifat *value-added* atau aktivitas yang memberikan nilai tambah. Seiring berkembangnya kebutuhan perusahaan akan *process improvement*, implementasi dari *lean production* mencakup berbagai bidang industri baik sektor manufaktur dan sektor jasa. Dalam organisasi perusahaan inisiatif *lean* diterapkan ke seluruh lini organisasi dalam rangka mencapai proses yang efektif dan lebih efisien, sehingga produktivitas perusahaan meningkat, menurunkan biaya operasional, dan meningkatkan keuntungan bisnis.

Lean service memiliki makna yang sama dengan *lean manufacturing*. Perbedaannya terletak pada konsentrasi bidang penerapannya. *Lean service* lebih ditekankan kepada produk jasa, administrasi, dan kantor, sedangkan *lean manufacturing* untuk produk barang. Perbandingan *lean services* dan *lean manufacturing* dapat dilihat pada table berikut (Gaspersz & Fontana, 2011):

Tabel 2.1 Perbandingan *lean* pada manufaktur dan non manufaktur

No	Manufaktur	Non-Manufaktur
1	Spesifikasi secara tepat nilai produk yang diinginkan oleh pelanggan	Spesifikasi secara tepat nilai produk yang diinginkan oleh pelanggan
2	Identifikasi <i>value stream</i> untuk setiap produk	Identifikasi <i>value stream</i> untuk setiap proses jasa
3	Eliminasi semua <i>waste</i> yang terdapat dalam aliran proses dari setiap produk agar membuat nilai mengalir tanpa hambatan	Eliminasi semua <i>waste</i> yang terdapat dalam aliran proses jasa agar membuat nilai mengalir tanpa hambatan
4	Menetapkan sistem tarik menggunakan Kanban yang memungkinkan pelanggan menarik nilai dari produsen	Menetapkan sistem anti kesalahan dari setiap proses jasa untuk menghindari <i>waste</i> dan penundaan

5	Mengejar keunggulan untuk mencapai kesempurnaan melalui peningkatan terus-menerus secara berkelanjutan.	Mengejar keunggulan untuk mencapai kesempurnaan melalui peningkatan terus-menerus secara berkelanjutan.
---	---	---

Dalam *Lean service seven waste* yang diperkenalkan oleh Taiichii Ohno diperbarui dan agar dapat sesuai dengan perusahaan jasa. Definisi *waste* dalam jenis pelayanan yang diperkenalkan oleh Bicheno dan Holweg pada tahun 2009 yang dikutip dari website *lean* Indonesia (Indonesia, 2017) adalah sebagai berikut:

a. *Delay*

Penundaan bagi konsumen untuk mendapatkan *service*, *delivery*, antrian, respon, dan penerimaan yang tepat waktu. Bagi perusahaan penyedia layanan mungkin waktu dari konsumen masih kurang diperhitungkan, namun kesulitan baru akan dirasakan saat para pelanggan mulai berpindah ke *service provider* lain

b. *Duplication*

Keharusan untuk melakukan *re-enter* pada data, mengulangi detail dari formulir, menyalin ulang informasi, menjawab *query* dari berbagai sumber dalam organisasi yang sama

c. *Unnecessary Movement*

Menunda beberapa waktu, kurangnya pengimplementasian *one-stop*, *service encounter* yang kurang ergonomis.

d. *Unclear Communication*

Unclear Communication, dan juga *waste* yang dihasilkan dari pencarian klarifikasi dari suatu hal, *confusion* terhadap penggunaan layanan produk, *waste time* dalam menentukan lokasi yang dapat menyebabkan *duplication*.

e. *Incorrecept Inventory*

Dapat terjadi *out-of-stock*, tidak dapat memberikan apa yang dibutuhkan, produk pengganti atau *service*.

f. *An Opportunity lost to retain or win customer*

sebuah kegagalan untuk melakukan *establish rapport*, menolak pelanggan, ketidakramahan, dan perilaku kasar.

- g. Errors in the *service* transaction
deffect dari produk dalam *bundle product-service*, kehilangan atau rusaknya sumber daya.

2.3 Pengertian Waste

Waste adalah semua aktifitas yang tidak bernilai tambah, *waste* atau muda (dalam bahasa jepang) adalah setiap aktifitas yang tidak bernilai tambah yang pelanggan tidak mau membayarnya.

Ohno seperti halnya Womack dan Jones mengelompokan *waste* dalam 7 kategori (Ohno, 1988 ; Womack dan Jones, 2003) menyatakan 7 *waste* utama dalam Toyota Production System yaitu :

1. *Waste of over production*
2. *Waste of time on hand(waiting)*
3. *Waste in transportation*
4. *Waste of processing it self*
5. *Waste of stock on hand(inventory)*
6. *Waste of movement*
7. *Waste of making defective products*

2.4 Value Stream Mapping

Value stream merupakan kegiatan atau aktivitas khusus di dalam *supply chain* yang diperlukan untuk perancangan, pemesanan dan penetapan suatu spesifik produk atau *value* (Hines & Taylor, 2000). Menurut McWilliams & Tetteh (2008) yang dikutip dari (Daonil, 2012) *value stream mapping* adalah *tools* untuk mengidentifikasi aktivitas yang bernilai tambah (*value added*) dan yang tidak bernilai tambah (*non-value added*) pada bidang industri manufaktur, sehingga mempermudah dalam pencarian akar permasalahan pada suatu proses.

Menurut (Lovelley, 2001) apabila *value stream mapping* telah dibuat, pemborosan (*waste*) yang timbul dalam aliran proses pasti akan dapat diidentifikasi dan dihilangkan untuk mempersingkat *lead time* serta meningkatkan prosentase

dari aktivitas-aktivitas yang bernilai tambah, dalam arti untuk mengubah sistem produksi dalam *batch* dan *push* menjadi sistem produksi *one-piece flow* dan *pull*.

Indikator performansi dari *value stream mapping* diantaranya meliputi kualitas, biaya, dan *lead time*. Berikut adalah indikator performansi dari *value stream mapping* (Daonil, 2012) :

1. *First Time Through* (FIT) adalah merupakan persentasi unit yang diproses sempurna dan sesuai dengan standar kualitas pada saat pertama proses tanpa adanya *scrap*, *rerun*, *retest*, *repair* maupun *returned*.
2. *Built to Schedule* (BTS) merupakan pembuatan jadwal untuk melihat eksekusi rencana pembuatan produk yang tepat dengan waktu dan urutan yang benar.
3. *Dock to Dock Time* (DTD) ialah waktu antara *unloading raw material* dan produk jadi yang telah selesai untuk kemudian siap dikirim kepada konsumen.
4. *Overall Equipment Effectiveness* (OEE) yakni mengukur ketersediaan, efisiensi dan kualitas peralatan-peralatan yang digunakan dan sebagai batasan kapasitas utilisasi dari suatu operasi.
5. *Value Rate/Ratio* adalah persentasi dari seluruh kegiatan yang bernilai tambah (*value added*).
6. *TAKT Time* merupakan perbandingan/rasio dimana perusahaan harus mampu memproduksi untuk memenuhi kebutuhan dan memuaskan permintaan dari konsumen. *TAKT Time* dihitung dengan cara membagi antara waktu kemampuan bekerja per *shift* dengan banyaknya jumlah permintaan konsumen per *shift* (Singh & Sharma, 2009).
7. *Value Adding Time* merupakan waktu yang digunakan untuk memberikan nilai aktual bagi suatu produk.
8. *Non-value Adding Time* yakni waktu yang dipergunakan untuk melakukan aktivitas yang tidak bernilai tambah bagi suatu produk.
9. *Production Lead Time* adalah waktu total yang diperlukan untuk melakukan pengiriman bahan baku dari *supplier*.

10. *Available Time* merupakan waktu total yang digunakan untuk melakukan kegiatan produksi dikurangi dengan waktu istirahat.
11. *Cycle Time* merupakan hasil dari *available time* dikurangi rata-rata *downtime* dan *defect time* yang kemudian dibagi dengan volume produksi yang dihasilkan.
12. *Working Time* merupakan waktu yang digunakan oleh operator untuk melaksanakan kegiatan produksi.

2.5 Kajian Penelitian Terdahulu

Penelitian mengenai *waste* menggunakan *lean* sebelumnya pernah dilakukan Harliwantip, (2014) menggunakan *lean service* sebagai pendekatan untuk membuat suatu sistem *service* internal yang efektif sehingga bisa dipastikan informasi-informasi penting bisa sampai ke konsumen dengan cepat dan dengan pelayanan yang efektif. Selanjutnya, Hidayat *et al*, (2014) untuk mengurangi *waste* yang terjadi menggunakan pendekatan *lean manufacturing* dengan metode *value stream mapping* (VSM) untuk pemetaan aliran produksi dan aliran informasi terhadap suatu produk pada tingkat produksi total, serta analisis *failure mode and effect analysis* (FMEA) untuk mengetahui penyebab kegagalan proses yang terjadi di lini produksi.

Kemudian Irawan *et al*, (2018) mengimplementasikan *lean service* pada PDAM Tirta Mountala dalam upaya mengurangi *waste* pada pelayanan pemasangan sambungan pipa baru. Metode yang digunakan dalam penelitian yaitu *big picture mapping* dan *root cause analysis* dalam mencari penyebab *waste*. Adapun *waste* kritis yang terjadi yaitu *waiting* yang disebabkan karena delay tenaga mekanik, delay material perbaikan dan *delay* perbaikan jalur pipa yang melewati ruang publik. Sebelumnya Mollah *et al*, (2018) menggunakan pendekatan *lean service* untuk menyelesaikan permasalahan pada proses pelayanan yang terjadi pada loket pemesanan tiket kereta api karena pada proses pemesanan masih terdapat pemborosan waktu yang menimbulkan waktu antrian lama.

Hal yang membedakan penelitian ini dengan penelitian-penelitian sebelumnya yaitu pada penelitian ini obyeknya cukup unik dan berbeda, mungkin bisa dikatakan belum pernah ada penelitian mengenai analisis *waste* yang

menggunakan pendekatan *lean* yang menjadikan industri kreatif khususnya proses produksi film sebagai obyeknya, sehingga diharapkan penelitian ini menjadi terobosan dan alternatif yang baru dalam dunia industri, karena kemajuan industri kreatif khususnya film tidak bisa dipandang sebelah mata.

Tabel 2.2 Posisi Penelitian

Peneliti	Metode								Obyek	
	<i>Lean Service/ Manufacturing</i>	<i>Value Stream Mapping</i>	<i>Fish bone</i>	<i>Value Stream Anlisy Tools</i>	<i>Lean Six-Sigma</i>	<i>5whys</i>	FMEA	Deskriptif	<i>Tangible</i>	<i>Intangible</i>
Harliwantip (2014)	√	√	-	√	-	-	-	√	√	-
Alpasa (2014)	√	√	-	√	-	√	-	-	-	√
Hidayat (2014)	√	√	-	-	-	-	√	-	√	-
Khannan (2015)	√	√	-	√	-	-	-	-	√	-
Octaviany (2017)	√	√	√	√	-	√	-	-	√	-
Ristyowati (2017)	√	√	√	√	-	-	-	-	√	-
Sriutami (2017)	-	√	-	√	√	√	-	-	√	-
Iqbal (2017)	-	-	-	-	-	-	-	√	-	√
Supriyanto (2017)	-	-	-	-	-	-	-	√	-	√
Irawan (2018)	√	-	-	-	-	-	-	√	√	-
Mollah (2018)	√	√	-	-	-	-	-	√	-	√

Mulyati (2019)	√	√	-	-	-	√	-	-	-	√
Masuti (2019)	√	√	-	-	-	-	-	-	√	-
Abu (2019)	√	-	-	-	-	-	-	-	√	-
Saputra (2020)	√	√	√	√	-	-	-	√	-	√



BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Obyek Penelitian

Obyek pada penelitian kali ini yaitu pada proses produksi film “Jejak Langkah 2 Ulama”, dimana film ini merupakan hasil perundingan dan kerjasama antara Lembaga Seni Budaya dan Olahraga (LSBO) Muhammadiyah dibawah naungan ketua pimpinan pusat Muhammadiyah Bapak Haedar Nasir dan Pondok Pesantren Tebuireng dibawah naungan Gus Solah. Untuk produksi film ini juga dilakukan oleh dua tim sekaligus yang di jadikan satu sebagai perwakilan dari Muhammadiyah (LSBO) dan NU (Tebuireng), tim yang di amanahi Muhammadiyah yaitu Mixpro dari Yogyakarta yang dimana Mixpro ini milik cicit KH Ahmad Dahlan bapak Andhika Prabangkara, sedangkan tim dari Tebuireng yaitu Rumah Produksi Tebuireng (Maksi Tebuireng) yang dipimpin bapak Amin Zein dan dalam pembinaan Gus Ipang yang merupakan cicit KH Hasyim Asy'ari. Jadi dalam film ini ada dua produser yaitu bapak Andhika Prabangkara dan bapak Amin Zein, lalu untuk sutradaranya adalah bapak Sigit Ariansyah, sosok sutradara yang memiliki latar belakang pesantren yang kuat.

Dalam proses penggarapan film ini pelaksanaannya melibatkan anggota tim yang cukup banyak, yaitu sekitar 115 orang. Dengan setting lokasi yang berada di beberapa kota di Indonesia seperti Kediri, Madura, Jombang dan Daerah Istimewa Yogyakarta tentunya proses ini memiliki mobilitas yang cukup tinggi dan kompleks. Di setiap kota pun tidak hanya satu titik saja, tetapi ada beberapa titik lokasi yang dijadikan tempat pengambilan gambar. Sehingga dengan segala kompleksitas yang terjadi di lapangan studi kasus pada proses pembuatan film “Jejak Langkah 2 Ulama” dirasa sangat pantas dan strategis.

Selain melibatkan banyak crew dan lokasi yang terdiri dari banyak titik, film ini juga memakan waktu produksi yang cukup panjang, untuk pengambilan video sendiri film ini mencapai waktu sekitar 1 bulan, lalu untuk tahap pra produksi, mulai dari penulisan naskah, riset dan sebagainya film ini hampir memakan waktu satu tahun. Maka dari itu, penelitian yang dilakukan pada proses

pembuatan film ini adalah suatu keputusan yang tepat dan diharapkan bisa memberikan manfaat bagi banyak pihak terkait.

3.2 Jenis Data

Penelitian ini menggunakan data primer dan sekunder. Berikut ini klasifikasi data tersebut.

1. Data Primer

Data primer yang akan diambil dalam penelitian ini adalah diantaranya mengenai waktu siklus setiap proses dalam produksi dalam stasiun kerja, data aliran informasi dan material, data identifikasi dan pengukuran waste, input tenaga kerja, dan bahan baku.

2. Data Sekunder

Adapun data sekunder yang akan diambil dalam penelitian ini diantaranya seperti data umum perusahaan, data mengenai produksi dan jadwal produksi maupun buku, tesis dan jurnal yang terkait dengan penelitian ini..

3.3 Pengumpulan Data

Proses pengumpulan data merupakan sebuah proses didalam penelitian yang bertujuan untuk pengetahuan dasar dari lokasi tempat penelitian dilakukan serta mendokumentasikanya, sehingga diperoleh sebuah data awal penelitian sebelum dihitung dan di analisis untuk memperoleh informasi akhir(Hadi,2018). Adapun metode pengumpulan data dalam penelitian ini terbagi dalam tiga metode yaitu kepustakaan, observasi dan wawancara yang dapat dijelaskan sebagai berikut.

1. Studi Pustaka

Metode kepustakaan dilakukan peneliti dalam penelitian ini dengan cara mengumpulkan literatur atau bahan-bahan yang berkaitan dengan obyek yang dibahas dalam penelitian ini, seperti buku-buku referensi, catatan, jurnal dan penelitian sejenis (Sangadji, et al., 2010: 28). Pengumpulan data yang berkaitan dengan produksi film dan *lean manufacturing*.

2. Observasi

Observasi merupakan sebuah metode didalam pengumpulan data penelitian yang dilakukan dengan melakukan pengamatan langsung pada lokasi tempat penelitian dilakukan. Dalam penelitian ini dilakukan secara langsung observasi pada objek penelitian yaitu pada proses produk film “Jejak Langkah 2 Ulama” yang dimana peneliti juga terlibat didalam prosesnya sebagai salah satu pemeran pendukung. Observasi dilakukan untuk mendapatkan data mengenai segala hal yang berkaitan dengan masalah yang diteliti, yaitu tentang kondisi rantai produksi dan sistem yang digunakan untuk produksi.

3. Kuisisioner

Pada penelitian ini kuisisioner diberikan kepada pihak stakeholder yang terlibat di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Penyebaran kuisisioner konsep borda dilakukan untuk mengidentifikasi waste yang sering terjadi di proses produksi terhadap 7 waste.

4. Studi Dokumen

Studi dokumen yaitu melakukan studi terhadap dokumen-dokumen yang terkait dengan penelitian tentang *lean manufacturing*. Studi dokumen ini dapat dilakukan dengan mempelajari dokumen-dokumen perusahaan baik secara langsung maupun melalui media lainya seperti internet, penelitian terdahulu, dan lain-lain.

5. Wawancara

Wawancara adalah teknik pengumpulan data dalam metode survei yang menggunakan pertanyaan secara lisan kepada subyek penelitian (Sangadji, et al., 2010: 171). Metode pengumpulan data dilakukan dengan jalan tanya jawab yang dilakukan pada elemen-elemen yang terlibat dalam proses produksi film “Jejak Langkah 2 Ulama”. Dalam penelitian ini wawancara dilakukan peneliti dengan narasumber pihak stakeholder yang terlibat dalam tim produksi, seperti produser, sutradara, koordinator talent, wardrobe, make up dan lain lain.

3.4 Metode Analisis Data

Tahap ini adalah tahapan dimana melakukan pengkajian lebih jauh mengenai pendeskripsian masalah yang ada berlandaskan rumusan masalah yang telah dibuat. Analisa yang tepat dalam konteks ini adalah analisa yang memberikan solusi yang tepat untuk setiap masalah yang terjadi di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Kesimpulan dan saran bertujuan untuk mengambil kesimpulan dari analisa data yang telah dilakukan. Kesimpulan ini merupakan jawaban dari perumusan masalah dan tujuan yang diangkat dalam penelitian.

Adapun metode analisis data dalam penelitian ini yaitu :

1. *Value Stream Mapping*

Metode *value stream mapping* (VSM) dalam penelitian ini digunakan untuk menggambarkan aliran nilai maupun informasi dari awal produksi hingga proses produksi dan selesai produksi.

2. *Process Cycle Efficiency*

Dalam penelitian ini dilakukan perhitungan *process cycle efficiency* yang dimana merupakan salah satu indikator kerja kunci (*key performance indicators*) dari *value stream process* agar dapat diketahui tingkat efisiensi proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama, yang nantinya jika nilai efisiensinya telah diketahui bisa dijadikan salah satu acuan untuk potensi peningkatan proses produksinya.

3. *Value Stream Analysis Tools*

Kemudian dilakukan analisis untuk penentuan *Value Stream Analysis Tools* yang paling tepat dan sesuai menggunakan matrik VALSAT sehingga teroilih satu *tools* yang paling cocok dari tujuh *tools* yang tersedia untuk menangani kasus waste yang terjadi pada proses produksi.

4. *Process Activity Mapping*

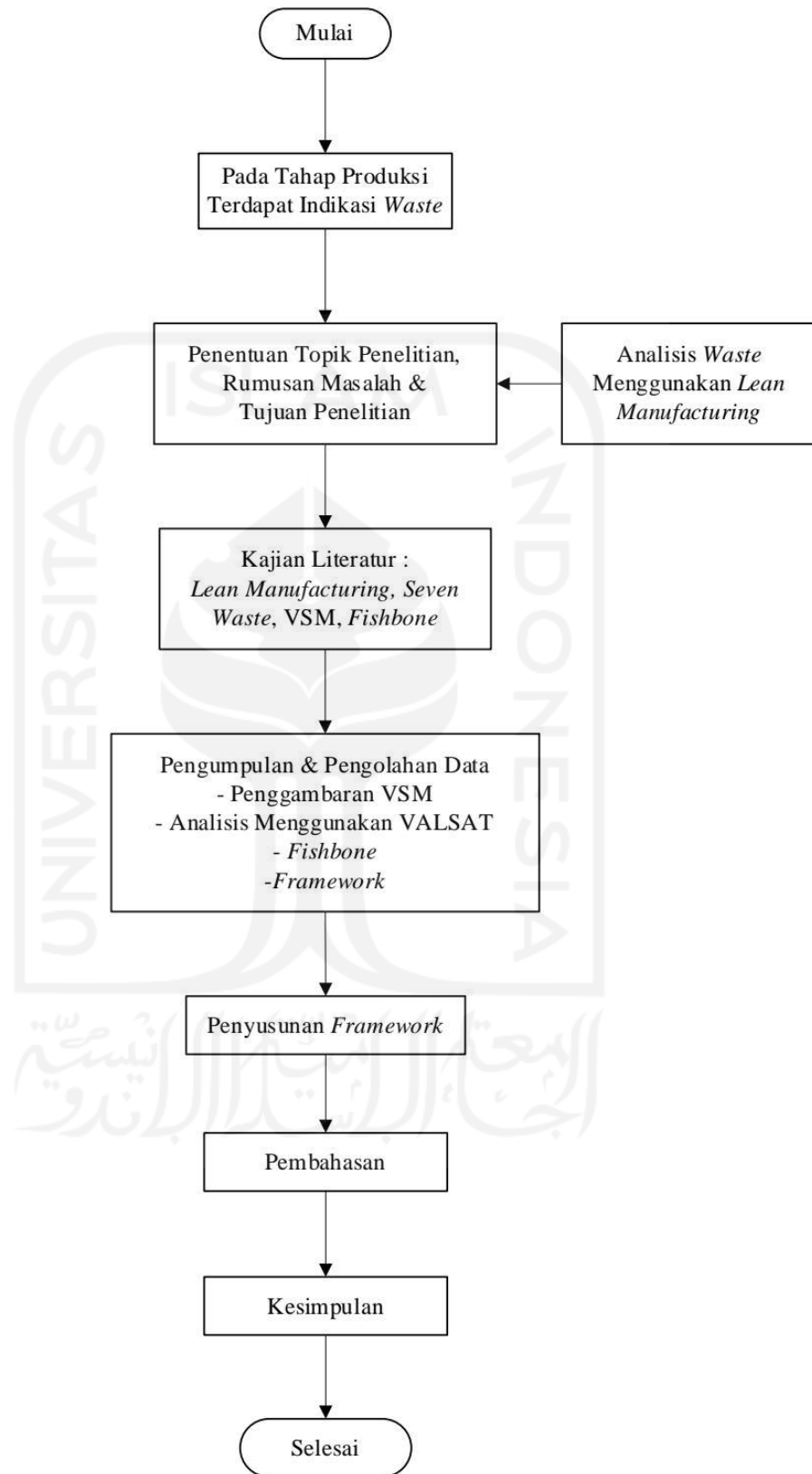
Selanjutnya analisis data dilakukan dengan menggunakan *value stream analysis tools* (VALSAT) yang terpilih dari analisis sebelumnya, yaitu didapat *process activity mapping* yang digunakan mengetahui aktivitas-aktivitas mana saja yang termasuk ke dalam *value added* maupun *non-value added*.

5. *Fishbone*

Kemudian dilakukan juga analisis menggunakan *fishbone* atau yang juga disebut *cause and effect diagram* setelah mendapatkan informasi lengkap mengenai terjadinya *waste* melalui observasi maupun wawancara terkait, dimana analisis menggunakan *fishbone* ini dilakukan untuk mengetahui akar-akar dari permasalahan terjadinya *waste* pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Sehingga ketika sudah diketahui akar dari masalah yang terjadi yang berupa sebab-sebab terjadinya *waste*, hal tersebut bisa digunakan sebagai bahan acuan dan pertimbangan untuk pencarian alternatif-alternatif solusi.



3.5 Diagram Alir Penelitian



Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian

BAB IV

PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Proses Produksi Film

Kegiatan produksi film dan produk audio visual lainnya secara umum terdiri atas tiga proses. Adapun ketiga proses tersebut yaitu proses Pra-produksi, Produksi, dan Post-produksi.

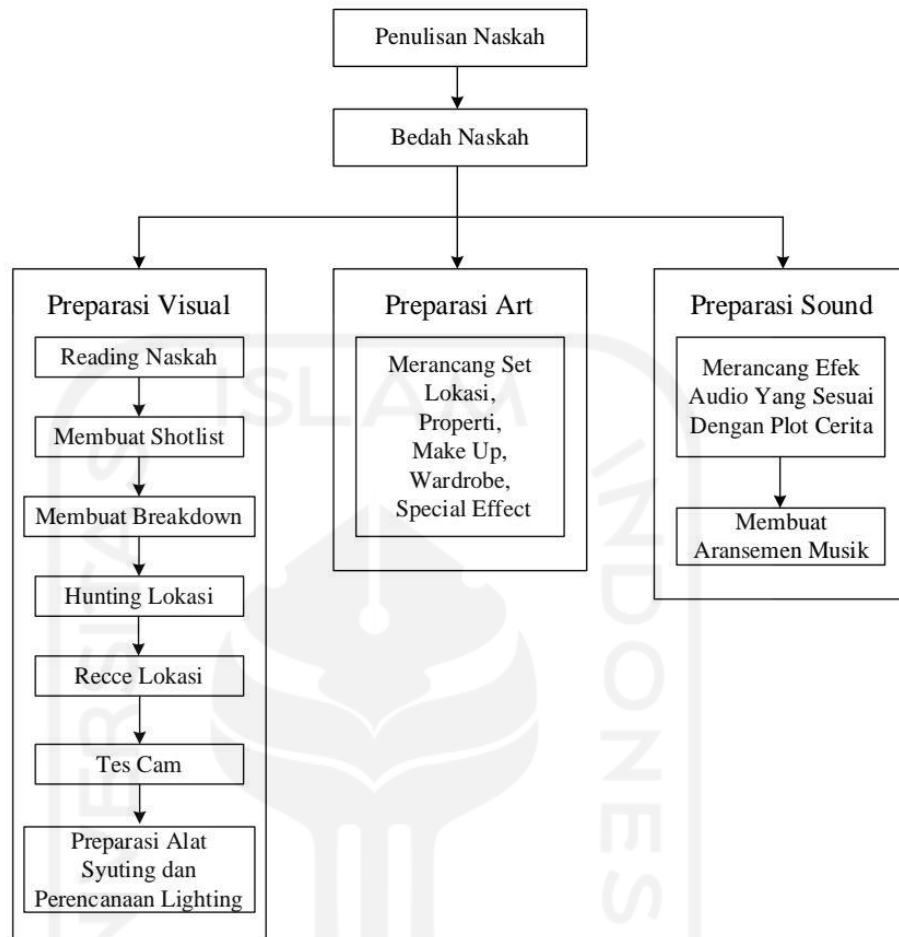
4.1.1. Pra Produksi

Di tahap ini, perekrutan awak produksi film sudah terpilih, kru film sudah menentukan jenis film yang akan dibuat, serta naskah cerita yang akan dipakai, sudah matang dan tidak lagi mengalami perubahan. Selain itu rancangan anggaran juga sudah diselesaikan dan departemen kru yang bersangkutan mulai untuk mencari dana demi pembuatan film. Para pemeran dan pelaku dalam film telah dipilih melalui proses seleksi (*casting*). Setiap departemen dari tim pembuat film mulai melakukan preparasi sesuai dengan kewajiban timnya masing-masing. Para pemeran sudah dapat berkumpul untuk melakukan bedah naskah dengan penulis skenario dan sutradara.

Tahap pra-produksi memerlukan waktu sehari-hari sampai berbulan-bulan sebelum produksi. Lingkup persiapan mulai dari rencana produksi, diperinci dengan rencana pelaksanaan yang akan dilakukan masing-masing kelompok kerja produksi. Pada saat perencanaan, kesalahan relatif mudah dikoreksi daripada saat produksi. Baik atau tidaknya proses pra produksi akan terlihat pada saat produksi, jadi tahap pra produksi adalah elemen yang penting dalam sebuah proses produksi, bahkan tahap pra produksi ini mencakup 70 % dari keseluruhan manajemen film itu sendiri.

Orang-orang yang terlibat dalam tahap pra produksi merupakan susunan inti anggota tim perencana, yakni Produser, Penulis Skenario, Sutradara, Pengarah Teknik dan Penata Artistik. Setelah tim perencana ini matang dalam membicarakan persiapan, barulah masing-masing departement produksi akan mendiskusikan kebutuhan masing-masing dalam departementnya.

Berikut ini adalah gambaran sederhana aliran kegiatan pra produksi yang disajikan dalam bentuk bagan.



Gambar 4.1 Alur kegiatan Pra-produksi

4.1.2. Produksi

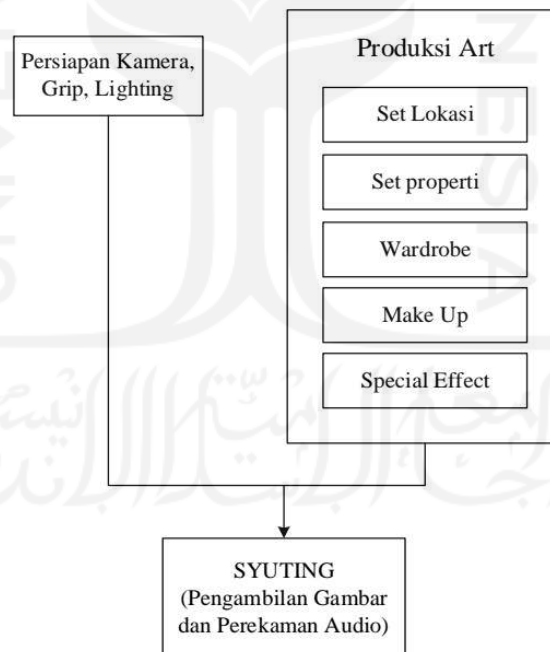
Setelah semua kegiatan pra-produksi serta kegiatan lain yang berkaitan dengan preparasi selesai dilaksanakan, maka tahap selanjutnya adalah melaksanakan pengambilan gambar adegan (*take shot*) atau yang lebih dikenal kaum awam dengan sebutan ‘syuting’. Produksi akan baik dan lancar kalau pra produksinya juga baik. Tentunya di lapangan kondisinya akan sangat berbeda dari apa yang di rencanakan tetapi pra-produksi yang baik akan meminimalisir terjadinya improvisasi yang tidak perlu.

Proses syuting dilaksanakan sesuai dengan jadwal syuting yang telah dibuat. Jadwal syuting secara garis besar pada umumnya tercantum pada *breakdown* dan detail jadwal setiap harinya dicantumkan ke dalam *rundown*.

Seluruh kru film dan para pemeran sebisa mungkin harus bekerja sesuai dengan jadwal yang sudah direncanakan agar proses pembuatan film selesai tepat waktu. Apabila melewati batas waktu yang telah dibuat dalam jadwal, maka diperlukan waktu tambahan dan tentunya hal tersebut akan mempengaruhi rancangan anggaran produksi.

Pembuatan film sifatnya kolaboratif, karena kegiatan ini melibatkan sejumlah kegiatan dengan didukung oleh latar belakang keahlian yang berbeda-beda. Dari seluruh pihak yang terlibat dalam pembuatan film, termasuk aktor dan aktris, harus dapat bersinergi dan saling mendukung, agar setiap aspek pekerjaan terlihat sempurna untuk menghasilkan film berkualitas.

Perekaman gambar/shoting merupakan tahap dari aktifitas produksi yang merupakan perwujudan rancangan produksi menjadi film/sinetron atau yang terekam dalam film/kaset. Juga perekaman suara direct recording agar didapat suara yang lebih orisinil. Berikut ini gambaran proses produksi yang disajikan dalam bagan sederhana.



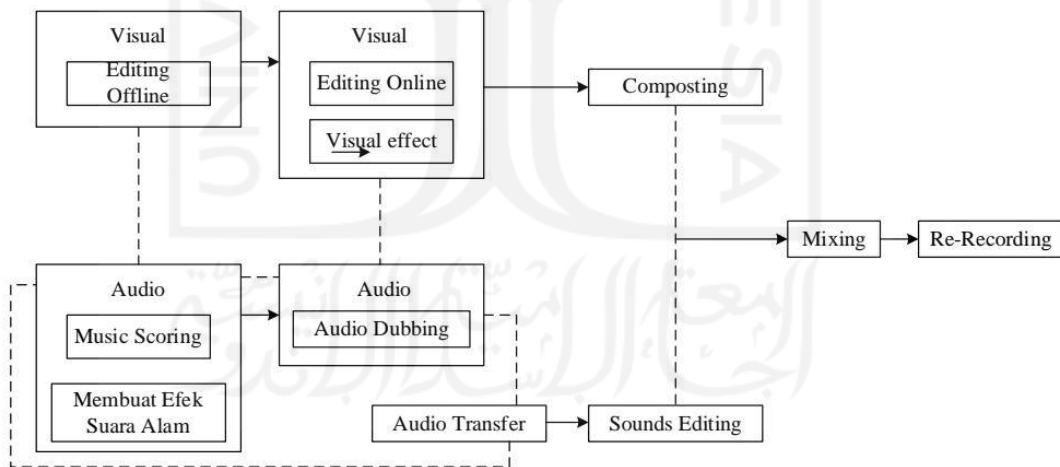
Gambar 4.2 Alur Kegiatan Produksi

4.1.3. Pasca Produksi

Tahap ini adalah tahap akhir dari rangkaian produksi, tentunya pada saat produksi (syuting) materi belum berurutan sesuai dengan konsep kita, maka dalam tahap ini dilakukan pemotongan yang tidak perlu/salah, menyisipkan (*insert*), penggabungan, memberikan koreksi baik warna ataupun suara, memberi efek jika perlu sehingga hasil yang kita dapat lebih maksimal.

Pada proses editing, gambar tidak cukup hanya digabung-gabungkan begitu saja. Banyak sekali variabel yang harus diketahui dalam proses editing, misalnya: camera angle, cameraworks, jenis shoot, motivasi, informasi, komposisi, sound, dan continuity. Setelah tahap ini selesai baru kita bisa mempresentasikan/mengkomunikasikan karya kita.

Dalam tahap pasca produksi ini, hasil perekaman gambar diolah dan digabungkan dengan hasil rekaman suara. Penggabungan tersebut disesuaikan dengan naskah sehingga dapat menjadi satu kesatuan karya audio-visual yang mampu bercerita kepada para penikmat film. Berikut ini adalah gambar aliran proses post produksi.



Gambar 4.3 Alur kegiatan Pasca Produksi

4.2. Indikasi Terjadinya *Waste*

Berdasarkan observasi dan wawancara secara langsung di lapangan yang telah dilakukan oleh peneliti, didapatkan data penjadwalan produksi film “Jejak Langkah 2 Ulama” sebagaimana yang telah di lampirkan di lampiran laporan ini yaitu proses produksi ditargetkan akan selesai dalam kurun waktu 22 hari sesuai perencanaan pada jadwal tersebut. Tetapi pada kenyataannya tidak dapat dipungkiri terjadi hal-hal yang tak terduga dan diluar perkiraan saat proses produksi berlangsung di lapangan, sehingga mau tidak mau harus ada tambahan jadwal produksi untuk menyelesaikan tanggungan produksi yaitu selama 8 hari (jadwal terlampir).

Dari hasil pengamatan tersebut, tambahan waktu produksi selama 8 hari merupakan indikasi awal terjadinya *waste* dalam berlangsungnya proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Dapat dikatakan demikian karena tambahan waktu 8 hari dalam sebuah produksi film merupakan angka yang cukup tinggi yang tentunya selain tambahan waktu juga membutuhkan tambahan energi, biaya maupun material produksi mengingat dalam produksi film ini banyak sekali faktor yang mempengaruhi kelancaran prosesnya dan kebetulan juga dalam produksi tersebut melibatkan banyak pihak, yang jika ditotal man powernya berada diatas 100 orang.

Maka dari itu observasi dilanjutkan ke tahap selanjutnya untuk mengetahui lebih detail fakta-fakta apa saja yang terjadi di lapangan ketika proses produksi berlangsung. Selain itu ditahap selanjutnya juga akan diselidiki apa saja hal-hal yang terjadi di proses produksi yang mengakibatkan terjadinya tambahan waktu produksi karena kemungkinan itulah aktifitas-aktifitas yang menyebabkan berbagai *waste* yang terjadi. Dan sudah selayaknya pula ketika *waste* yang terjadi dalam proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama tercatat, tersebut harus diidentifikasi akar penyebabnya menggunakan *lean tools* sehingga dapat dilakukan antisipasi atau pengambilan langkah untuk mereduksi *waste* yang terjadi. Jadi ketika nanti melakukan proses produksi serupa tim produksi tidak melakukan kesalahan-kesalahan yang tidak diharapkan seperti hal nya yang terjadi pada proses-proses produksi sebelumnya.

4.3. Current State Value Stream Mapping

Pada bagian ini dilakukan analisis dengan membuat *Current State Value Stream Mapping* untuk proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dengan mengacu pada beberapa data yang digunakan sebagai informasi dari aliran nilai, dalam hal ini adalah aliran nilai dalam proses produksi film Jejak Lagkah 2 Ulama. Adapun data-data yang diperlukan untuk *current state* diperoleh dari observasi, pengukuran dan perhitungan. Berikut adalah data aliran nilai untuk kondisi yang terjadi saat ini :

Tabel 4.1 Data Produksi

No	Data	Keterangan
1	Total Scene	114 Scene
2	Available Time/scene	120 menit/scene
3	Periode produksi	1 film/tahun (rata-rata)
4	Total Man Power	110 Orang
5	Total akhir waktu produksi	30 Hari
6	Jam kerja/Hari	Tidak tetap
7	Cycle time tiap proses	Diambil rata-rata karena tidak tetap

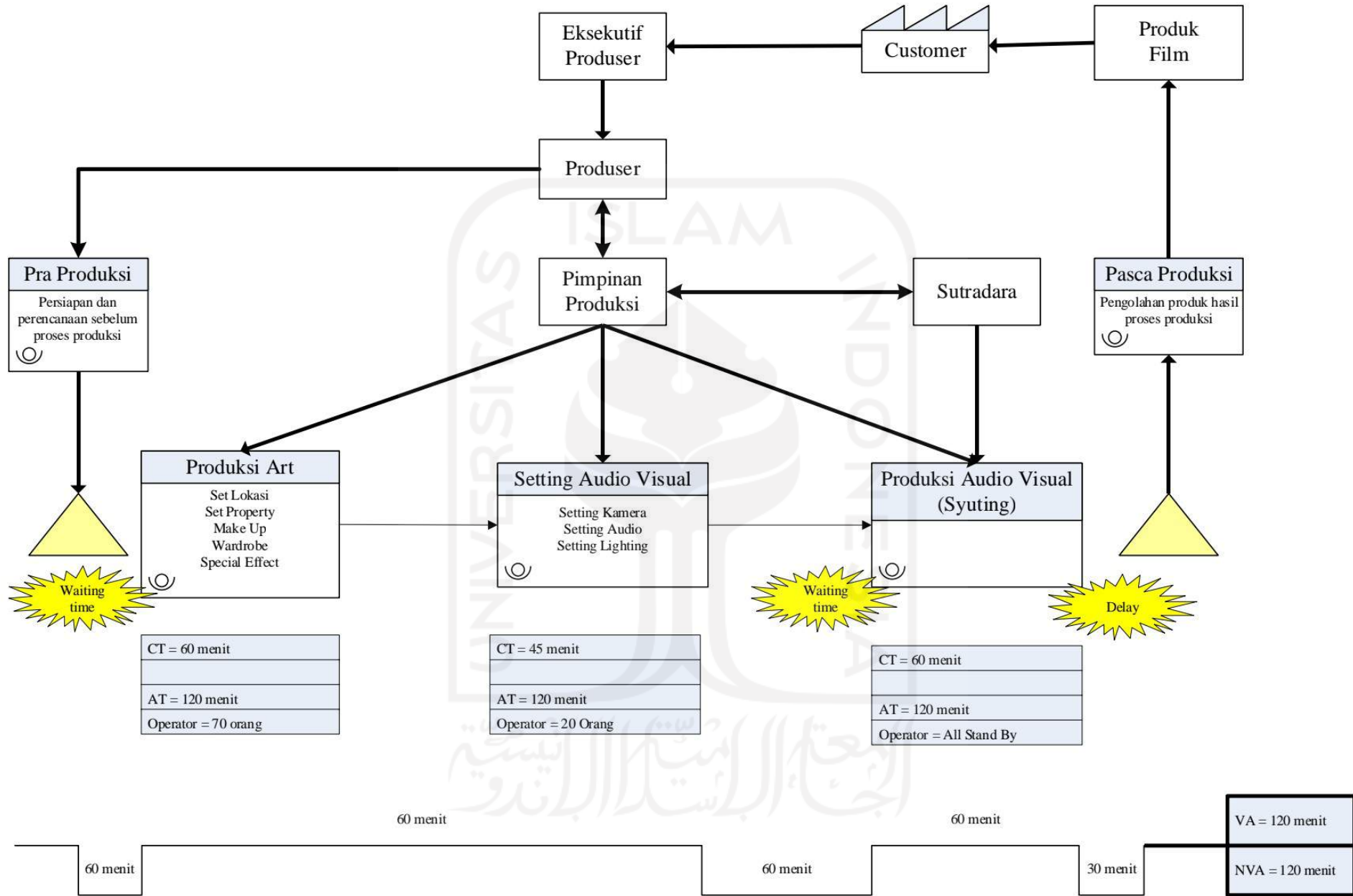
Selain data tersebut dilakukan juga pengamatan dan perhitungan waktu siklus untuk tiap-tiap bagian pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Berikut ini data-data amengenai waktu siklus yang diperoleh :

Tabel 4.2 Waktu Siklus

Data	Proses Produksi								
	Set Lokasi	Set Properti	Make Up	Wardrobe	Special effect	Set Kamera	Set Audio	Set Lighting	Proses Syuting
Waktu Siklus(s)	3600	3600	3600	3600	3600	2700	2700	2700	3600

Available time(day)	3600	3600	3600	3600	3600	2700	2700	2700	3600
Tools	-	-	Alat Make up	Kostum dll	-	Kamera & pendukung	Alat Perekam	Alat Pencahayan	-





Gambar 4.4 Current State Value Stream Mapping

Berdasarkan dari analisis pada *current state value stream mapping* yang telah dibuat, bisa dikatakan bahwa *waste* yang banyak terjadi saat proses produksi yaitu *waiting*, dimana hal ini terjadi diantaranya karena keterlambatan memulai pekerjaan sehingga otomatis pekerjaan tidak selesai sesuai jadwal yang ditentukan, selain itu juga karena tidak ada koordinasi yang bagus antara bagian-bagian di proses produksi, yang mengakibatkan terjadinya saling tunggu antar bagian sehingga banyak pekerja yang terbuang waktunya begitu saja.

Selain itu akibat dari permasalahan yang terjadi menimbulkan kekacauan yang cukup masif, diantaranya jadwal produksi yang sudah ditetapkan jadi cukup kacau sejak hari pertama produksi. Tidak ada koordinasi yang bagus antar lini dan kurangnya disiplin SDM nya mengakibatkan kacaunya jadwal, ketidaktepatan waktu penyelesaian tiap bagian yang merembet ke bagian-bagian lain juga tentunya. Sehingga target harian pun cukup meleset jauh dari jadwal yang telah direncanakan. Penjadwalan yang sudah di targetkan selesai dalam 22 hari pun mau tak mau harus menambah waktu produksi selama 8 hari. Hal tersebut mengakibatkan tim produksi harus merancang jadwal tambahan di tengah proses produksi yang cukup rumit dan tentunya terjadi pemborosan dari segi waktu, biaya, SDM dan sebagainya.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di lapangan, hal yang cukup mencolok menyebabkan tidak berjalan dengan lancarnya jadwal produksi yang sudah ditetapkan yaitu karena faktor manusianya. Sumber daya manusia baik itu crew maupun talent kurang menjunjung nilai kedisiplinan, kebanyakan manusianya kurang berintegritas, belum lagi ditambahnya kurangnya koordinasi yang bagus dari para koordinator menambah benang merah permasalahan yang terjadi disaat produksi. Selain itu tidak adanya prosedur dalam bentuk aturan semacam Standar Operasional Prosedur(SOP) yang jelas juga menjadikan tidak adanya pedoman kerja yang bisa menjadi acuan bersama dalam melakukan pekerjaan di lapangan, sehingga para pekerja baik crew ataupun talent terkesan bekerja menggunakan caranya sendiri-sendiri. Sudah seharusnya hal ini diatasi sehingga pekerjaan akan lebih tertata dan tidak banyak *waste* yang terjadi.

4.4. *Process Cycle Efficiency*(PCE)

Menurut (Gaspersz,2008), *process cycle efficiency* merupakan salah satu indikator kinerja kuni (*key performance indicators = KPIs*) dari *value stream process* pada kondisi sekrang (CSVSM). Berikut ini merupakan rumus yang digunakan dalam perhitungan PCE :

$$\text{Process Cycle Efficiency} = \frac{\text{Value Added Time}}{\text{Total Lead Time}}$$

Value-added time adalah waktu melakukan proses yang memberikan nilai tambah kepada produk sedangkan total lead time adalah waktu yang dibutuhkan untuk melakukan proses dari awal sampai akhir yaitu ketika barang dipesan sampai dengan barang dikirim kepada pelanggan (Gasperz, 2011).

Lead time adalah berapa lama waktu yang dibutuhkan untuk memberikan produk atau jasa kepada pelanggan sejak permintaan diterima. Memahami apa yang menyebabkan lead time menjadi panjang yang berarti terdapat proses yang berjalan dengan lambat, akan sangat memudahkan pada saat menganalisa keadaan perusahaan dan memikirkan solusi yang tepat untuk diterapkan (Gasperz, 2011)

Adapun perhitungan PCE yang dilakukan pada proses produksi satu scene dalam film Jejak Langkah 2 Ulama adalah sebagai berikut :

$$PCE = \frac{\text{Value Added Time}}{\text{Total Lead Time}}$$

$$PCE = \frac{120 \text{ menit}}{240 \text{ menit}} \times 100 \% = 50 \%$$

Setelah dilakukan perhitungan dapat diketahui bahwa nilai PCE yang diperoleh dari CSVSM pada proses produksi scene film Jejak Langkah 2 Ulama adalah 50 %. Dari nilai tersebut dapat dikatalan bahwa peluang untuk peningkatan *process cycle efficiency* masih sangat besar.

4.5. Identifikasi Waste

Berikut ini adalah hasil dari pengamatan yang dilakukan di lokasi produksi film Jejak Langkah 2 Ulama, dimana peneliti menemukan berbagai *waste* yang terjadi ketika proses produksi berlangsung. Adapun dibawah ini adalah tabel waste yang terjadi yang telah dikategorikan sesuai jenisnya.

Tabel 4.3 Identifikasi Waste

Identifikasi Waste	
Kategori	Waste
<i>Waiting</i>	<ul style="list-style-type: none">• Tidak berlangsung sesuai jadwal.• Penambahan waktu produksi 8 hari.• Crew belum siap dan datang terlambat.• Menunggu talent yang terlambat.• Menunggu siapnya set lokasi syuting.• Menunggu proses wardrobe dan make up.• Tertunda karena perizinan.
<i>Defect</i>	<ul style="list-style-type: none">• Sering terjadi retake saat syuting.• Terjadi pengulangan proses produksi.
<i>Transportation</i>	<ul style="list-style-type: none">• Tidak terkoordinir sesuai kebutuhan.• Terjadi kekurangan armada angkutan.
<i>Over Production</i>	<ul style="list-style-type: none">• Ada beberapa scene yang dihapus karena durasi terlalu panjang.• Kuantitas produksi terlalu berlebih.• Banyak dilakukan pemangkasan part adegan.
<i>Motion</i>	<ul style="list-style-type: none">• Tata letak antar bagian kurang efisien sehingga menimbulkan waste pada motion.
<i>Over Process</i>	<ul style="list-style-type: none">• Jam kerja harian berlebih.• Berlangsung sampai larut malam.• Crew dan talent bekerja berlebihan.• Terlalu mengejar target namun tidak di imbangi dengan

	integritas.
<i>Inventory</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Beberapa barang yang dibawa tidak terpakai sehingga menimbulkan waste inventory.

4.6. Value Stream Analysis Tools

Value Stream Analysis Tools mempunyai berbagai tools yang dapat digunakan dalam memetakan proses produksi secara detail yang terjadi diperusahaan, tools tersebut antara lain adalah *process activity mapping*, *supply chain response matrix*, *production variety funnel*, *quality filter mapping*, *demand amplification planning*, *decision point analysis*, *physical structure*. Dari ketujuh tools tersebut dilakukan penentuan untuk dipilih mana yang terbaik berdasarkan matriks VALSAT *seven waste* menurut (Hines & Rich, 1997) yang dikutip dari (Widodo, 2018).

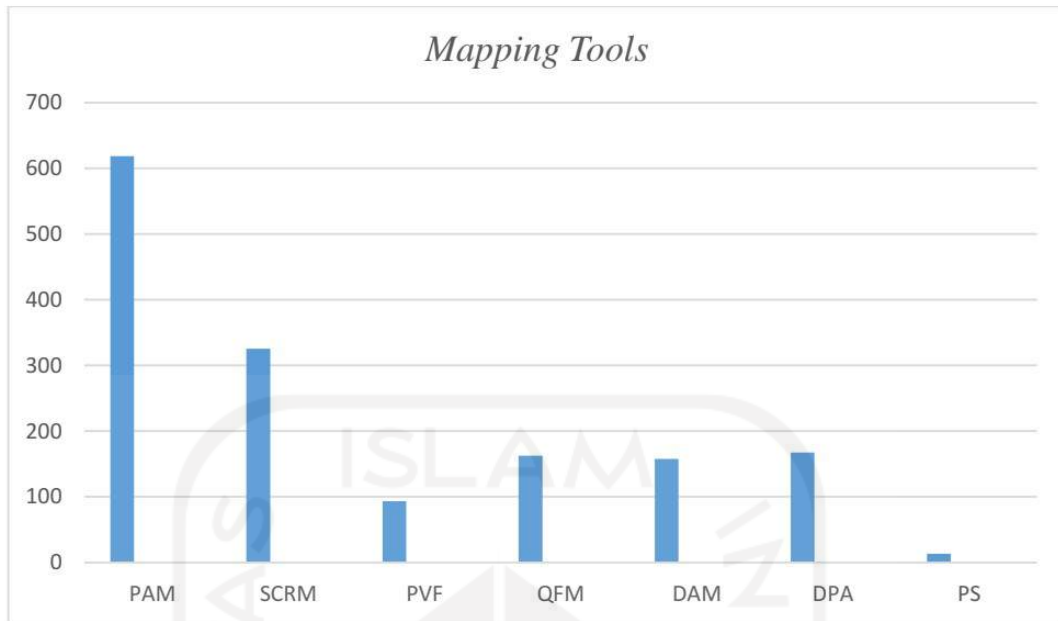
Tabel 4. 4 Matriks VALSAT

<i>Mapping Tools</i>								
<i>Waste</i>	<i>Bobot</i>	<i>Process Activity Mapping</i>	<i>Supply Chain Response Matrix</i>	<i>Production Variety Funnel</i>	<i>Quality Filter Mapping</i>	<i>Demand Amplification Mapping</i>	<i>Decision Point Analysis</i>	<i>Physical Structure</i>
<i>Over Production</i>	20,33	L 20,33	M 60,99		L 20,33	M 60,99	M 60,99	
<i>Waiting</i>	27,11	H 243,99	H 243,99	L 27,11		M 81,33	M 81,33	
<i>Transportation</i>	11,86	H 106,74						L 11,86
<i>Excess Processing</i>	20,33	H 182,97		M 60,99	L 20,33		L 20,33	
<i>Inventory</i>	1,69	M 5,07	M 15,21	L 5,07		H 15,21	M 5,07	L 1,69
<i>Motion</i>	5,08	H 45,72	L 5,08					
<i>Defect</i>	13,55	L 13,55			H 121,95			
Total		618,37	325,27	93,17	162,61	157,53	167,72	13,55

Catatan : • H (*high correlation and usefulness*) faktor pengali = 9

• M (*medium correlation and usefulness*) faktor pengali = 3

• L (*low correlation and usefulness*) faktor pengali = 1



Gambar 4.6 Grafik *Mapping Tools*

Dapat disimpulkan dari hasil analisis menggunakan matriks VALSAT *seven waste* diatas, untuk pemilihan detailed mapping tools yang dianggap mewakili yang terbaik dari *tools-tools* yang ada, maka dipilih salah satu metode yang memiliki nilai total yang paling tinggi yaitu *process activity mapping*(PAM). *Process activity mapping* terpilih karena dianggap dapat mengakomodir terhadap pembahasan terhadap *seven waste* yang terjadi di proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama. Oleh karena itu, maka *tools* ini jika dibandingkan dengan yang lain, PAM dapat mewakili dari kebutuhan penelitian.

4.7. *Process Activity Mapping*

Dengan menggunakan *process activity mapping* atau yang biasa disingkat PAM yang dimana merupakan salah satu tools dalam VALSAT, dengan tools tersebut akan diuraikan setiap kegiatan yang ada sehingga dapat diketahui hubungan antara setiap proses yang ada serta diidentifikasi jenis kegiatan apa yang ada pada suatu proses apakah proses tersebut termasuk dalam jenis kegiatan VA(*value added*), NVA(*non value added*) dan NNVA(*necessary non value added*). Berikut ini adalah proses yang ada di produksi film Jejak langkah 2 Ulama yang telag dimasukkan ke dalam tabel PAM.

Tabel 4.5 Process Actifty Mapping

No	Bagian	Aktivitas	Satuan	Mesin/Alat bantu	Jarak (m)	Waktu	Aktivitas					VA
							O	T	I	S	D	NVA
1	Set Lokasi	Kelengkapan dan kesiapan tim set lokasi dan art.	-	-	-	60					√	NVA
2		Menyiapkan alat dan material yang diperlukan	-	-	-	10		√				NVA
3		Briefing team set lokasi	-	-	-	10			√			NNVA
4		Pembersihan set lokasi	-	Perlengkapan kebersihan	-	10	√					VA
5		Mengeset lokasi untuk produksi	-	Peralatan set lokasi	-	30	√					VA
6	Set property	Menyiapkan property yang dibutuhkan	-	-	-	20		√				NVA
7		Briefing team property	-	-	-	10			√			NNVA
8		Menginstalasi property di set lokasi	-	Perlengkapan property	-	30	√					VA
9	Make Up	Menyiapkan alat make up	-	-	-	10		√				NVA
10		Briefing team make up	-	-	-	10			√			NNVA
11		Proses permakeupan talent	-	Perlengkapan make up	-	40	√					VA
12	Wardrobe	Menyiapkan perlengkapan wardrobe	-	-	-	10		√				NVA
13		Briefing team wardrobe	-	-	-	10			√			NNVA
14		Mengaplikasikan wardrobe kepada talent sesuai kebutuhan	-	Perlengkapan wardrobe	-	40	√					VA
15	Special	Menyiapkan	-	-	-	15		√				NVA

	Effect	kebutuhan special effect											
16		Briefing team special effect	-	-	-	10			√				NNVA
17		Pengaplikasian special effect pada set lokasi	-	-	-	35	√						VA
18	Setting Kamera	Briefing team kameramen untuk persiapan	-	-	-	10			√				NNVA
19		Mempersiapkan setelan kamera	-	-	-	10		√					NVA
20		Pengaplikasian kamera sesuai posisi yang dibutuhkan	-	Set perlengkapan kameramen	-	25	√						VA
21	Setting Audio	Briefing team audio	-	-	-	10			√				NNVA
22		Mempersiapkan alat kebutuhan set audio	-	-	-	10		√					NVA
23		Pengaplikasian alat audio ke set lokasi & talent	-	Set perlengkapan perekam audio	-	25	√						VA
24	Setting Lingting	Briefing team lighting	-	-	-	10			√				NNVA
25		Mempersiapkan peralatan lighting	-	-	-	15		√					NVA
26		Menginstalasi lighting di set lokasi	-	Set perlengkapan pencahayaan	-	20	√						VA
27	Produksi audio visual Syuting	Menunggu set lokasi syuting siap untuk digunakan.	-	-	-	60					√		NVA
28		Pengkondisian seluruh crew tiap bagian untuk ready syuting.	-	-	-	10			√				NNVA
29		Proses blocking talent, property	-	-	-	20	√						VA

		dan pencahayaan											
30		Pengambilan audio dan video (Syuting)	-	-	-	40	√						VA
31		Proses Pengambilan video ulang (Retake)	-	-	-	30	√						VA
32		Proses keputusan lock hasil take.				30						√	NVA

Keterangan :

O : Operation

S : Storage

T : Transportation

D : Delay

I : Inspection

Berdasarkan hasil PAM proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama yang terdapat pada tabel 4.5 menunjukkan pada setiap produksi satu scene terdapat tiga puluh dua kegiatan, dimana 12 kegiatan masuk kategori *value added*, lalu 9 kegiatan masuk kategori *necessary non value added* dan 11 kegiatan masuk kategori *non value added*. Berikut merupakan jenis kegiatan yang masuk dalam kategori VA, NVA, dan NNVA :

Tabel 4.6 Pengelompokan Jenis Kegiatan

No	Jenis Kegiatan		
	VA	NNVA	NVA
1	Pembersihan set lokasi	Briefing team set lokasi	Kelengkapan dan kesiapan tim set lokasi dan art.
2	Mengeset lokasi untuk produksi	Briefing team property	Menyiapkan alat dan material yang diperlukan
3	Menginstalasi property di set lokasi	Briefing team make up	Menyiapkan property yang dibutuhkan

4	Proses permakeupan talent	Briefing team wardrobe	Menyiapkan alat make up
5	Mengaplikasikan wardrobe kepada talent sesuai kebutuhan	Briefing team special effect	Menyiapkan perlengkapan wardrobe
6	Pengaplikasian special effect pada set lokasi	Briefing team kameramen untuk persiapan	Menyiapkan kebutuhan special effect
7	Pengaplikasian kamera sesuai posisi yang dibutuhkan	Briefing team audio	Mempersiapkan setelan kamera
8	Pengaplikasian alat audio ke set lokasi & talent	Briefing team lighting	Mempersiapkan alat kebutuhan set audio
9	Menginstalasi lighting di set lokasi	Pengkondisian seluruh crew tiap bagian untuk ready syuting.	Mempersiapkan peralatan lighting
10	Proses blocking talent, property dan pencahayaan		Menunggu set lokasi syuting siap untuk digunakan.
11	Pengambilan audio dan video (Syuting)		Proses keputusan lock hasil take
12	Proses Pengambilan video ulang (Retake)		

Pengelompokan jenis kegiatan pada tabel 4.6 menunjukkan bahwa kegiatan yang ada dikelompokkan menjadi tiga jenis kegiatan, dapat diketahui cukup banyak kegiatan yang merupakan kegiatan NVA, salah satunya kelengkapan dan kesiapan tim set lokasi dan art. Pada tahapan ini terdapat *delay* dalam memulai proses produksi art karena banyak *stakeholder* yang datang tidak tepat pada waktunya sehingga terlambat cukup banyak dalam start produksi, yang berarti tidak mulai sesuai jadwal yang telah ditentukan. Hal tersebut dapat di atasi dengan membuat

sebuah SOP beserta aturan yang jelas sehingga *stakeholder* dapat bekerja terstruktur dan disiplin.

Berdasarkan PAM juga didapatkan jumlah total waktu yang ada antara tiga jenis kegiatan tersebut adalah :

Tabel 4.7 Jumlah waktu kegiatan

Kategori Aktivitas	Waktu (menit)	Presentase
VA	345	50,36 %
NNVA	90	13,13 %
NVA	250	26,49 %
Total	685	100 %

Lalu selanjutnya dibawah ini juga disajikan jumlah total tiap jenis aktifitas yang didapatkan dari hasil PAM.

Tabel 4.8 Jumlah tiap jenis aktifitas

Jenis Aktifitas	Jumlah	Persentase
<i>Operation</i>	12	37,5 %
<i>Transportation</i>	8	25 %
<i>Inspection</i>	9	28,12 %
<i>Storage</i>	0	0 %
<i>Delay</i>	3	9,37 %
Total	32	100 %

Jumlah waktu tiap jenis aktifitas yang terjadi di proses produksi juga telah dirangkum dalam tabel berikut ini :

Tabel 4.9 Jumlah waktu tiap jenis aktifitas

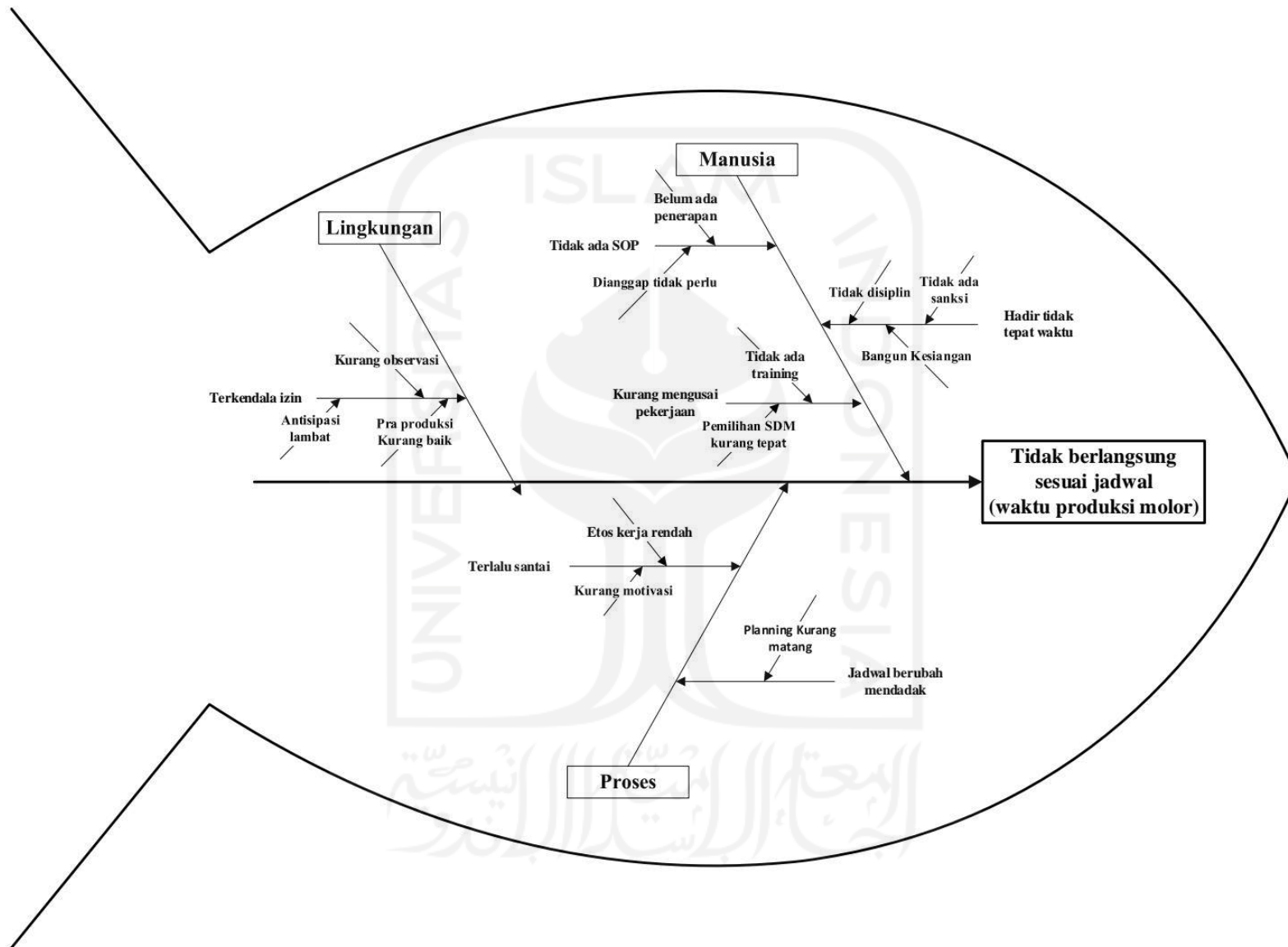
Jenis Aktifitas	Waktu	Persentase
<i>Operation</i>	350	51,09 %

<i>Transportation</i>	95	13,86 %
<i>Inspection</i>	90	13,13 %
<i>Storage</i>	0	0 %
<i>Delay</i>	150	21,89 %
<i>Total</i>	685	100 %

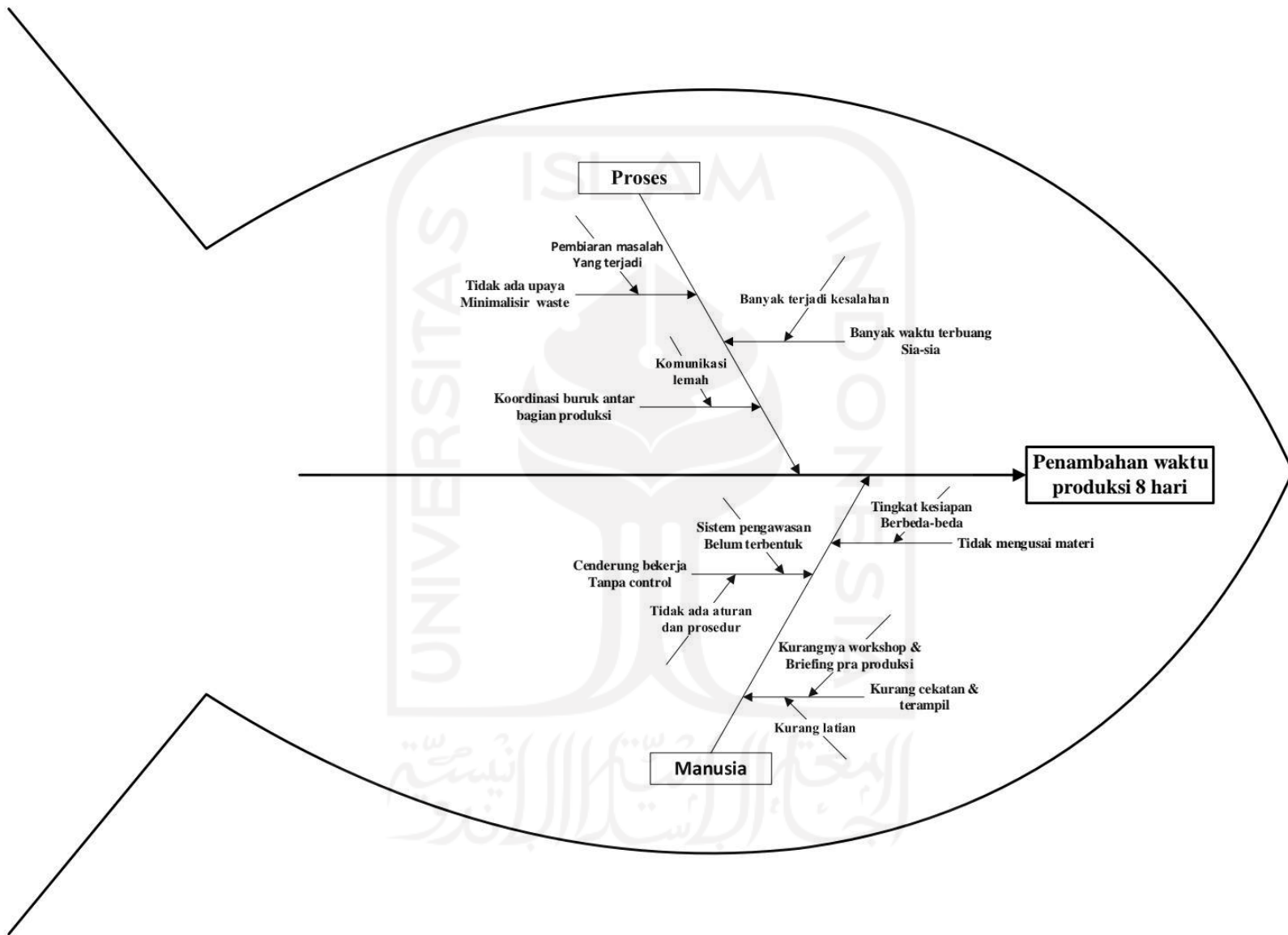
Dari data-data diatas dapat diketahui jumlah waktu tiap kategori aktivitas baik itu VA, NVA maupun NNVA beserta presentasinya. Selain itu juga didapatkan data jumlah tiap jenis aktifitas beserta presentasinya dan waktu tiap jenis aktivitas beserta presentasinya.

4.8. Analisis Waste Menggunakan Fishbone

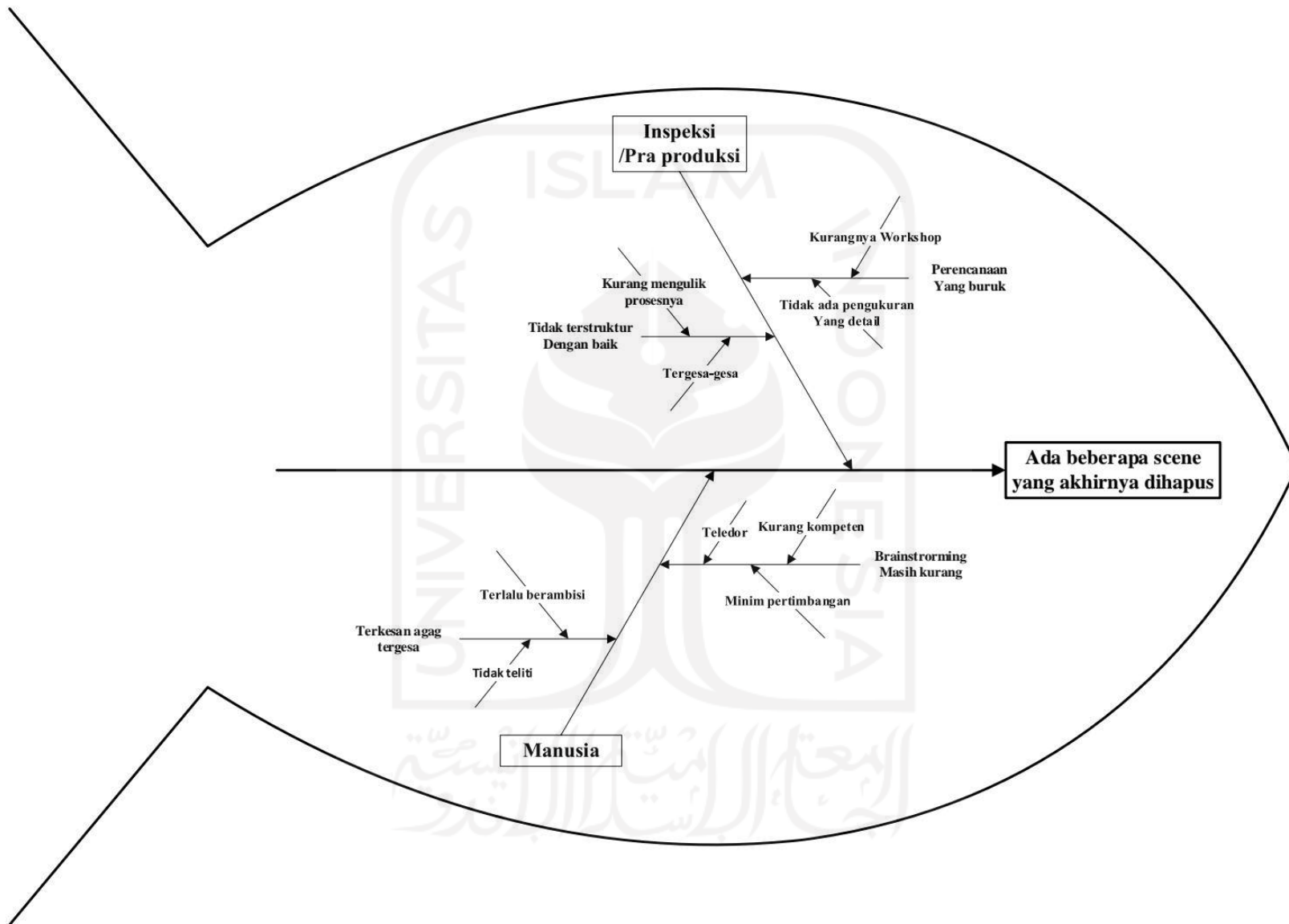
Selanjutnya dari hasil analisis borda sebelumnya bersama dengan hasil dari observasi dan pengamatan secara langsung di lapangan dapat diketahui bahwa *waste* yang paling dominan terjadi pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama yaitu *waste waiting*, lalu disusul dengan *waste over production* dan *over processing*. Kemudian *waste defect* berada di urutan ke empat, disusul dengan *transportation* di urutan kelima, lalu *waste motion* dan *inventory* berada pada urutan ke 5 dan 6. Maka dari itu *waste* dengan tingkat dominasi yang tinggi akan diurai menggunakan diagram *fishbone* untuk mengetahui penyebabnya, adapun hasil dari diagram *fishbone* adalah sebagai berikut :



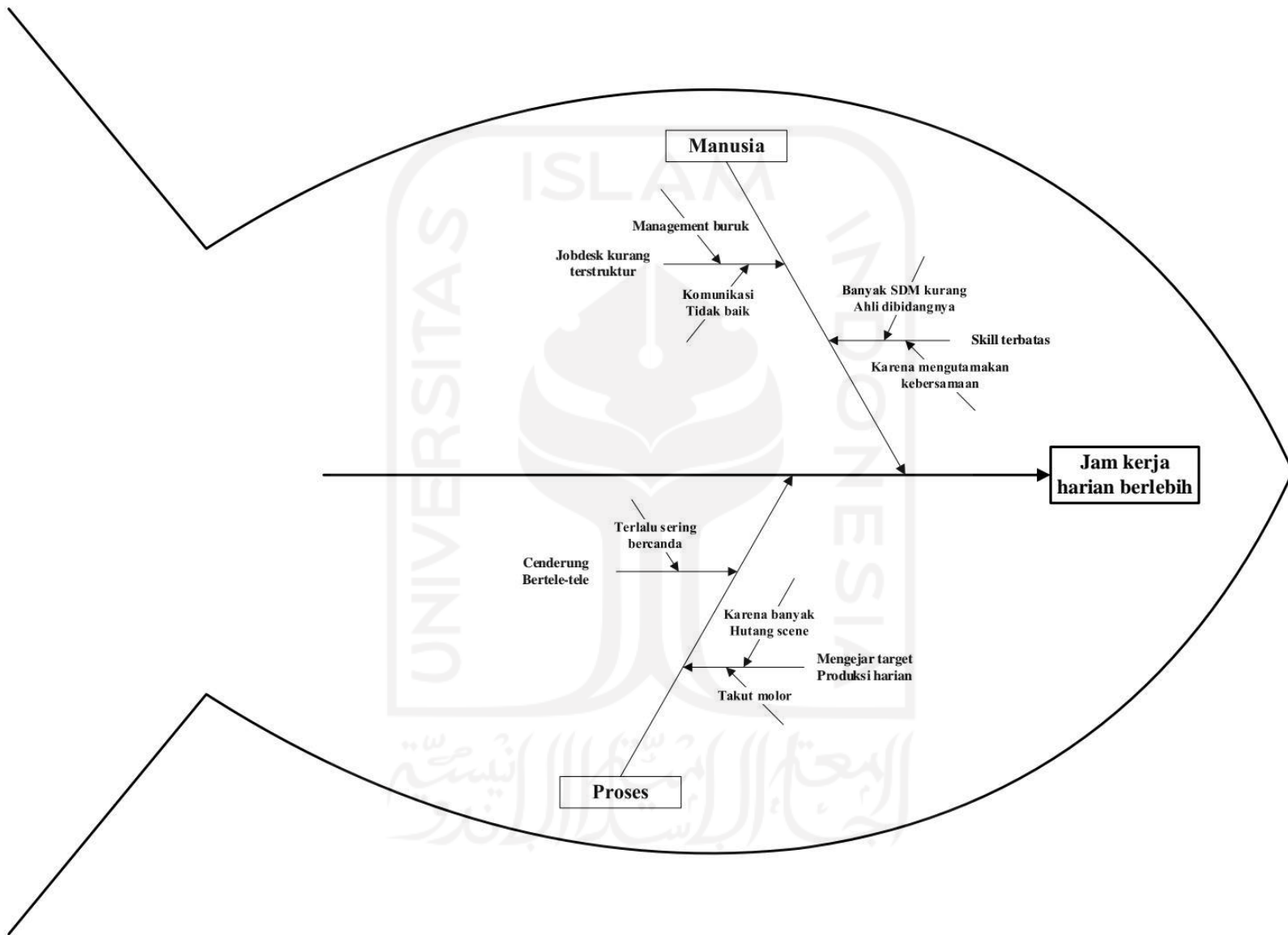
Gambar 4.7 Diagram *fishbone* proses terjadinya *waste waiting* (1)



Gambar 4.8 Diagram *fishbone* proses terjadinya *waste waiting* (2)



Gambar 4.9 Diagram fishbone proses terjadinya over production

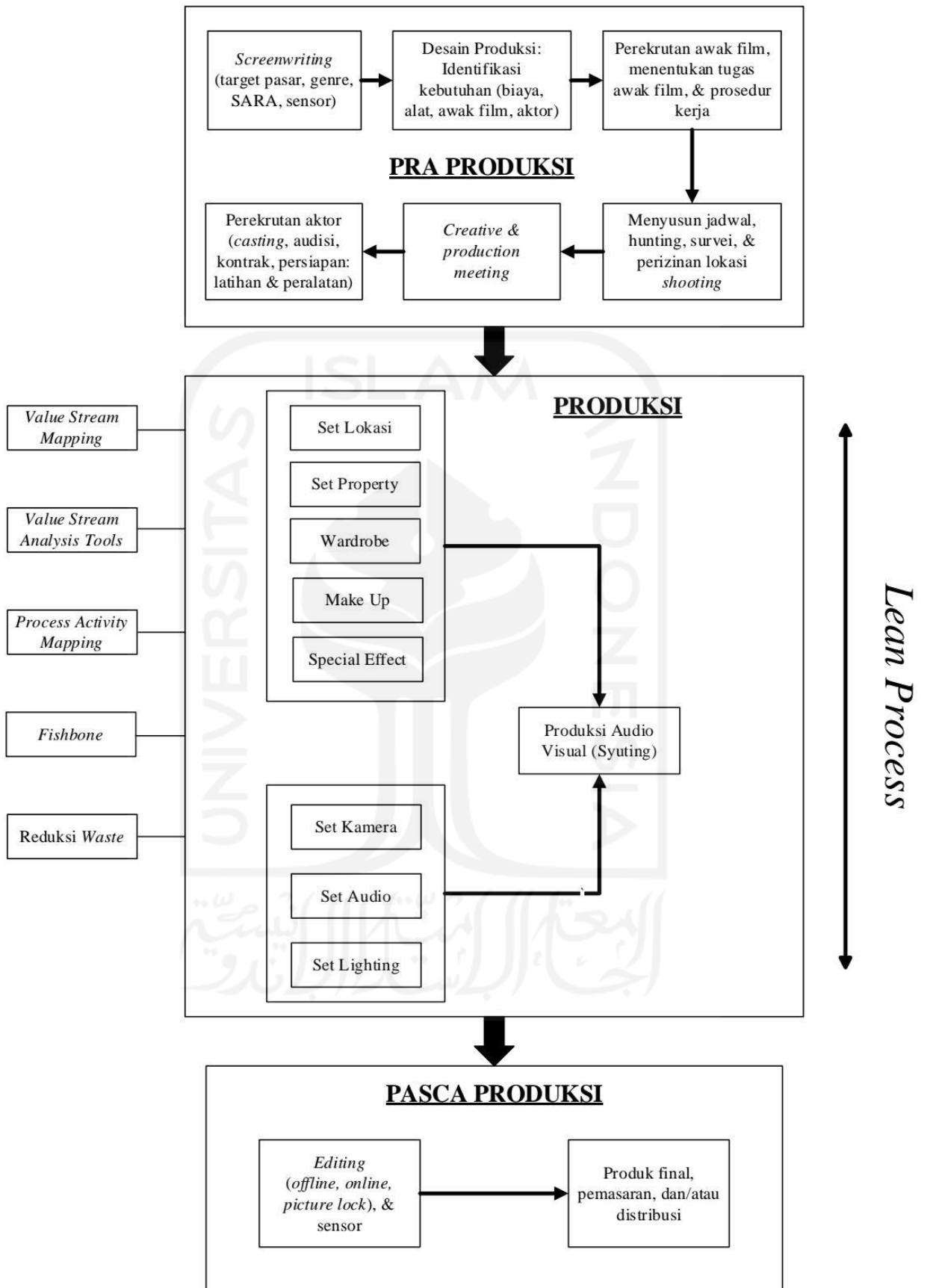


Gambar 4.10 Diagram *fishbone* proses terjadinya *over processing*

4.9. Usulan *Framework* Produksi Film

Berdasarkan analisis yang telah dilakukan, baik itu analisis *seven waste* menggunakan *fishbone diagram* maupun analisis aktifitas *non value added* menggunakan *current state value stream mapping* maka sudah saatnya untuk dilakukan eksekusi untuk mengurangi waste yang terjadi pada setiap tahapan produksi. Dikerucutkan dari analisis-analisis sebelumnya bahwa mayoritas *waste* yang terjadi karena faktor manusia, proses dan sistem yang cenderung tanpa acuan kerangka kerja yang jelas. Maka dari itu, dibawah ini telah disusun usulan berupa *framework* untuk proses produksi film yang bersifat universal dengan berlandaskan konsep *lean* yang mengedepankan agar proses berlangsung efektif dan efisien demi meminimalisir kemungkinan waste yang terjadi.





Gambar 4.11 Framework Produksi Film

Tabel 4.10 Breakdown Framework Produksi Film

Tahap Pengembangan Sebelum Tahap Produksi Film		
Bagian	Step	Deskripsi Pelaksanaan
Tahap Pengembangan	Rencana & tujuan	Untuk menghasilkan produksi film yang baik, butuh perencanaan matang sebelumnya. Membaca literatur, diskusi dengan para sineas, dan membangun kolaborasi dengan produser film akan memberi banyak informasi. Setelah diperoleh pemahaman yang cukup, rencana disusun berdasarkan jenis film yang akan diproduksi, durasi film, lokasi film, peralatan yang diperlukan, personil yang akan dilibatkan, dan perizinan. Rencanakan pula bagaimana film yang diproduksi didanai dan dipasarkan. Apabila film yang diproduksi akan diikuti dalam festival atau ditawarkan kepada penyandang dana, maka perlu direncanakan strategi promosi atau cara untuk meyakinkan penyandang dana agar tertarik untuk mendanai produksi dan distribusi film.
	Screenwriting	Plot cerita film disusun dalam bentuk <i>screenplay</i> . Bisa ditulis sendiri atau menggunakan jasa seorang penulis yang sudah ahli. Produk film yang bertujuan untuk <i>entertainment</i> harus selaras dengan strategi pemasarannya. Artinya, film yang dibuat harus mampu menarik banyak penonton. Selama proses penulisan <i>screenplay</i> perlu dilakukan peninjauan ulang mengenai aspek <i>entertainment</i> sehingga potensial menarik penonton. Cerita dalam film harus memiliki tema kunci yang dapat dipahami oleh penonton dan menarik bagi penonton. Tentukan genre film yang akan

		dibuat misalnya <i>action, comedy, horror, thriller, drama, romance, romantic comedy</i> , dan <i>comedy</i> .
	Isu SARA dan pesan budaya	Sebuah film tidak boleh mengandung unsur diskriminasi suku, agama, ras. Untuk itu, proses penulisan <i>screenplay</i> , proses <i>shooting</i> , proses <i>casting</i> harus memperhatikan Undang-Undang No. 40 Tahun 2008 tentang penghapusan diskriminasi ras dan etnis.
	Konsultasi dengan Badan Sensor Film dan Lembaga Bahasa	Naskah film perlu dikonsultasikan pada pihak yang memiliki otoritas di bidang sensor film dan bahasa agar naskah yang akan dijadikan film bebas dari unsur-unsur negatif tersebut. Hal ini akan membuat proses produksi lebih efisien karena babak-babak yang tidak perlu/berpotensi untuk disensor tidak perlu diproduksi. Nilai positif lainnya adalah <i>screenplay</i> yang sudah disensor bisa diselaraskan lagi untuk memperbaiki plot akibat sensor yang dilakukan.
	Target pasar	Penetapan target pasar diselaraskan dengan tren film untuk masing-masing target pasar. Selain alasan keuntungan, penentuan target pasar ini juga penting untuk menyusun <i>screenplay</i> . Untuk pasar di Indonesia misalnya, ada acuan target pasar yang dikategorikan menjadi semua umur, anak-anak, remaja 13+, dewasa 18+.
	Identifikasi kebutuhan dana dan sumber dana	Melakukan inventarisasi kebutuhan dana yang sesuai dengan jenis film yang akan dibuat. Film dengan durasi yang panjang dan dengan aktor yang terkenal memerlukan biaya tinggi, namun dapat dibuat <i>prototypenya</i> dengan tujuan untuk mendapatkan sponsor. Dengan demikian, perlu disusun rencana anggaran belanja untuk pembuatan <i>prototype</i> film dan rencana anggaran belanja

		untuk pembuatan film secara utuh.
	Menyusun tugas sutradara	Sebuah <i>screenplay</i> yang disusun berdasarkan cerita yang bagus harus diterjemahkan ke dalam adegan film dengan arahan dari sutradara. Seorang sutradara berperan sebagai penerjemah cerita ke dalam visualisasi film dan sekaligus sebagai orang yang harus mampu mengarahkan visi dan pemahaman setiap aktor sehingga selaras dengan nafas dan jiwa film yang akan diproduksi.
	Menyusun jadwal	Semakin efektif jadwal yang disusun, semakin sedikit biaya produksi yang diperlukan. Secara umum jadwal ini disusun berdasarkan jenis dan jumlah adegan <i>shooting</i> serta waktu (hari) yang diperlukan untuk melakukan <i>shooting</i> adegan-adegan tersebut. Dengan jadwal yang rinci, biaya yang diperlukan untuk akomodasi dan konsumsi aktor dan awak film serta kebutuhan untuk pengeluaran lain-lain akan lebih efisien. Untuk produksi film dengan awak film yang minimal, jadwal disusun oleh produser, dan biasanya untuk film layar lebar dengan awak film lengkap, jadwal disusun oleh asisten sutradara bidang jadwal.
	Menentukan lokasi <i>shooting</i>	Selanjutnya perlu dibuat daftar urutan tempat yang akan digunakan berdasarkan <i>screenplay</i> yang telah disusun. Penyusunan daftar tempat ini penting, untuk mengetahui kebutuhan-kebutuhan yang terkait dengan penggunaan tempat <i>shooting</i> misalnya kebutuhan perizinan, peralatan khusus seperti katrol (<i>crane</i>), alat pencahayaan khusus, alat pengaman (<i>safety apparatus</i>), dan bangunan penunjang yang perlu dibangun secara semi permanen di lokasi tersebut. Bisa dipertimbangkan

		penggunaan studio yang dapat menampilkan <i>special effect</i> yang mirip dengan lokasi yang sebenarnya.
Memilih awak film (<i>film crew</i>)		Agar proses <i>shooting</i> bisa efektif dan biaya produksi bisa ditekan, perlu dipilih awak film yang sesuai dan perlu disusun <i>job description</i> masing-masing awak sesuai dengan keahlian mereka terkait dengan kebutuhan <i>shooting</i> pada masing-masing babak.
Persiapan peralatan		Daftar kebutuhan disesuaikan dengan jadwal <i>shooting</i> sehingga biaya yang dibutuhkan untuk operasional dan/atau sewa alat-alat tersebut bisa diminimalkan. Dengan adanya daftar kebutuhan alat, bisa ditentukan alat mana yang diperlukan dan kapan harus disewa.
<i>Casting</i> dan audisi aktor		<i>Casting</i> aktor yang baik sama dengan 80 % proses pengarahan peran, ketika aktor sudah memahami peran utamanya. Setelah dilakukan <i>casting</i> , perlu dilakukan audisi untuk memastikan bahwa aktor yang diberi peran mampu memerankan tokoh yang diperankannya. Selain itu perlu dipertimbangkan apakah aktor yang dipilih dapat menarik banyak penonton.
Kontrak dengan aktor		Perlu dibuat kesepakatan dengan aktor mengenai hak cipta dan hak terkait atas produk film dan unsur-unsur yang terkait dengan produksi film seperti aktor, musik, sumber daya fisik (bangunan), dan film itu sendiri. Kontrak ini sangat penting karena dengan adanya kontrak maka hak atas produk film dan unsur-unsur yang terkait secara hukum telah sah menjadi hak pembuat film. Kontrak harus menjelaskan tentang hak cipta dan hak terkait atas produk yang diciptakan serta

		konsekuensinya.
	Latihan	Agar pelaksanaan <i>shooting</i> lebih efisien, aktor perlu berlatih di bawah bimbingan sutradara dan pengarah bahasa. Selama proses ini, sutradara mengevaluasi <i>screenplay</i> apabila diperlukan.
Bagian	Step	Deskripsi
Pra Produksi	Bedah naskah	Setelah skenario disusun dan kontrak dengan aktor & awak film telah dilaksanakan, sutradara memimpin bedah naskah tanpa mengikutsertakan pemain.
	<i>Recce</i>	<i>Recce</i> merupakan tahap persiapan berupa peninjauan lokasi yang sudah dibidik oleh <i>location manager</i> . Personel yang mengunjungi lapangan antara lain sutradara dan asisten sutradara, <i>production manager</i> , <i>art director</i> , serta <i>location manager</i> . Mereka menilai apakah lokasi yang dibidik sesuai dengan skenario yang telah ditulis dan kemudian menentukan hal-hal teknis yang akan dilaksanakan dalam <i>shooting</i> .
	Membaca naskah	Semua pemain yang terlibat bersama-sama dengan sutradara dan tim terkait, membaca naskah dengan tujuan untuk memahami dan menjiwai peran masing-masing.
	Workshop/Latihan teknis	Semua awak departemen terkait dengan hal teknis melakukan Latihan memeragakan adegan-adegan khusus seperti adegan ketika terjadi ledakan, tembakan, perkelahian, dan lain-lain.

	Rapat produksi	Dihadiri sutradara dan semua awak film untuk memastikan bahwa semua kebutuhan produksi film telah sesuai dan siap mendukung produksi film: peralatan (<i>gear</i>), <i>set</i> , <i>artistic</i> , <i>dressing</i> , <i>wardrobe</i> , <i>make up</i> , <i>budget</i> .		
	<i>Technical recce</i>	Setelah semua persiapan produksi film matang, sutradara, asisten sutradara, <i>production manager</i> , <i>art director</i> , dan <i>location manager</i> melakukan tinjauan final ke lokasi yang sudah disetujui tim untuk melakukan <i>shoot blocking</i> dan diskusi teknis.		
<u>Produksi</u>	Prosedur kerja	Agar <i>shooting</i> berjalan lancar dan efektif perlu disusun prosedur kerja masing-masing awak film. Prosedur kerja disusun berdasarkan <i>job description</i> masing-masing awak film dan urutan kerja berdasarkan kebutuhan masing-masing <i>shooting</i> .	<u>Implementasi</u> <i>Lean Tools</i> di <u>Tahap</u> <u>Produksi</u>	L E A N
	Directing	Dilakukan sutradara berdasarkan <i>screenplay</i> dan skenario yang telah ditulis sutradara. Pengarahan peran ini sama dengan pengarahannya yang dilakukan ketika latihan dan dimungkinkan pula untuk mengarahkan actor terkait dengan kondisi riil lokasi <i>shooting</i> .		
	Acting	Dalam <i>acting</i> ini, penjiwaan tokoh dan pengungkapan ekspresi kebahasaan harus diperhatikan dengan sungguh-sungguh agar tidak		

		terjadi kesalahan ekspresi sikap maupun ekspresi kebahasaan.	<i>Analysis</i>	P R O C E S
			<i>Tools</i>	
Teknik Pencahayaannya dan peralatan yang dibutuhkan	Dukungan pencahayaan diperlukan untuk dapat menghasilkan gambar yang jelas ketika <i>shooting</i> dilaksanakan di tempat yang kurang cahaya. Untuk itu, diperlukan pula alat dan teknik khusus yang mampu menutupi kekurangan cahaya di suatu lokasi. Sutradara dan tim melakukan tinjauan ke lapangan dengan melakukan <i>pre lighting</i> (oleh <i>Director of Photography</i> dan <i>tim lighting</i>) sehari sebelum setiap <i>set shooting</i> . Selain itu, pemain dengan arahan sutradara, <i>Director of Photography</i> dan <i>Art Director</i> melakukan <i>blocking</i> di lokasi yang dilanjutkan dengan pembuatan <i>camera angle</i> dan <i>camera lighting</i>	3. <i>Process Activity Mapping</i>		
Principal photography cinematography	<i>Cinematography</i> memegang peran penting karena banyak aspek dalam pembuatan film yang dilaksanakan dan/atau dimanipulasi dengan menggunakan teknik <i>cinematography</i> . <i>Cinematography</i> tergantung pada kepiawaian <i>cameramen</i> dalam menangkap ide cerita dan menerjemahkannya ke dalam <i>video shooting</i> .	4. <i>Fishbone Diagram</i>		
Film sound	Untuk dapat menyajikan suara yang mirip dengan kondisi yang sebenarnya, proses pembuatan film harus mempertimbangkan	5. Reduksi Waste		

		kemampuan alat perekam suara dan pengaturan alat perekam suara. Selain untuk membuat suara yang baik, aspek audio dalam perekaman film juga diselaraskan dengan format film dan media putarnya.		S
	Break and overtime	Agar hasil <i>shooting</i> bisa maksimal dengan biaya produksi efisien, perlu disusun manajemen <i>shooting</i> yang baik, diantaranya adalah dengan menyusun jadwal untuk <i>break</i> setiap hari dan dalam satu minggu.		
Pasca Produksi	Film editing	Merupakan tahap terakhir untuk memastikan film yang dibuat telah memvisualisasikan cerita yang disusun dalam <i>screenplay</i> . Dengan menggunakan program film editor, bagian-bagian dari film yang kurang maksimal dapat diperbaiki, misalnya pencahayaan yang kurang baik, background yang tidak diinginkan, atau transisi yang kurang pas.		
	Sound editing	Selain kejelasan suara yang tergantung pada pengaturan alat perekam selama proses <i>shooting</i> , perlu pula diperhatikan keselarasan suara dengan situasi yang digambarkan dalam adegan-adegan film. Pengaturan <i>sound effect</i> harus mempertimbangkan dialog yang sedang terjadi atau unsur suara lain seperti musik.		
	Film music	Jenis musik harus disesuaikan dengan genre film dan situasi masing-masing adegan. Penggunaan musik yang salah akan merusak estetika. Sebaliknya penonton akan hanyut dalam cerita film		

		apabila <i>background music</i> yang digunakan sesuai dengan tema dan genre film.
	Dialog editing	Masalah yang terkait dengan kegagalan dialog atau masalah artikulasi oleh aktor dapat diatasi dengan menggunakan <i>Automatic Dialog Replacement</i> (ADR). Aktor melakukan rekaman percakapan yang kemudian secara otomatis digabungkan dalam film.
	Foley sound effect	<i>Sound effect</i> ini ditambahkan setelah film selesai dibuat (setelah <i>film editing</i>). Unsur suara lain yaitu dialog dalam film, harus terpisah dengan <i>sound effect</i> . Tujuan dari pemisahan ini adalah agar <i>sound effect</i> tidak hilang ketika dialog disulih suara (<i>dubbing</i>).
Tahap Setelah Produksi		
Bagian	Step	Deskripsi
Distribusi	Festival film	Merupakan ajang bagi para sineas/pembuat film untuk memamerkan hasil karyanya untuk mendapat pengakuan publik melalui pengakuan oleh lembaga atau asosiasi penyelenggara festival. Pembuat film yang filmnya mendapat penghargaan dalam festival film akan mendapat berbagai keuntungan, di antaranya adalah hadiah uang, pengakuan publik, dan sponsor. Ketika sponsor tertarik untuk mendanai produksi film secara massal, film akan dipasarkan melalui pertunjukan film (bioskop), penjualan/penyewaan film, dan ekspor film.
	Pemasaran film	Dapat dilaksanakan sendiri melalui komunitas-komunitas atau dengan menggandeng pihak lain

		seperti <i>Production Agency</i> .
	Distribusi film	Agar keuntungan film bisa maksimal, penjualan film harus menjangkau banyak daerah dan penjualan film baik melalui pemutaran film di bioskop maupun di televisi harus dikontrol.



BAB V PEMBAHASAN

5.1. Produksi Film

Proses pembuatan film Jejak Langkah 2 Ulama termasuk dalam proses pembuatan film yang kompleks serta memakan waktu yang cukup panjang, dari awal riset dan perencanaan di praproduksi lalu dilanjutkan dengan proses produksi dan berakhir pada proses pasca produksi sangat dipenuhi dengan hal-hal tak terduga dalam pelaksanaannya.

Dalam proses produksi kendala dan masalah yang terjadi di lapangan merupakan sesuatu yang tak bisa dihindari, melainkan harus segera dihadapi dan dicarikan solusi terbaik untuk penanganannya supaya tidak berdampak buruk atau merugikan jalannya suatu proses produksi yang sedang berlangsung. Dalam hal ini harusnya proses perencanaan menjadi hal yang harus diperhatikan dan dimaksimalkan sejak awal, antisipasi-antisipasi hal tak terduga juga harus di siapkan, sehingga terbentuk pondasi yang kuat untuk kelancaran sebuah produksi dan kesalahan-kesalahan bisa di minimalisir dampaknya.

5.2. Indikasi *Waste* Pada Proses Produksi

Sejak awal yang cukup mencolok dalam produksi ini yaitu ketidaktepatan selesainya waktu produksi tiap scene di hari pertama, sehingga keterlambatan jadwal produksi untuk bisa selesai tepat waktu sesuai rencana sangat tidak mungkin terjadi, namun hanya bisa diminimalisir keterlambatannya. Di hari kedua tim produksi tetap mencoba melaksanakan sesuai awal rencana produksi, tetapi seperti yang terjadi di hari pertama ternyata terjadi lagi yaitu ketidaktepatan selesainya tiap scene. Kesalahan estimasi dan ekspektasi menjadi faktor utama terjadinya kesalahan ini, ditambah lagi ketidakdisiplinan sebagian SDM yang terlibat.

Yang cukup unik sumber daya manusia diproduksi film ini sebenarnya sudah lebih dari cukup, bahkan bisa dikatakan berlebihan, walaupun dengan banyaknya SDM tidak menjamin lancar dan tepat waktunya proses produksi film ini akan selesai, hal ini terjadi karena banyaknya SDM yang dilibatkan dalam produksi

film ini merupakan suatu kesengajaan dikarenakan produksi film ini menjunjung tinggi kekeluargaan antara LSBO Muhammadiyah dan Pondok Pesantren Tebuireng itu sendiri. Sehingga SDM yang terlibat dalam produksi film ini tidak semuanya kompeten dibidangnya karena mayoritas SDM yang dilibatkan ini bagian dari LSBO Muhammadiyah dan santri Pondok Pesantren Tebuireng, dimana harapannya dengan kebersamaan proses produksi ini dapat menjadi simbol untuk mempererat tali silaturahmi antara dua organisasi masyarakat terbesar di Indonesia yaitu Persyarikatan Muhammadiyah dan Nahdlatul Ulama.

5.3. Value Stream Mapping

Penggambaran *value stream mapping* pada proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama ini juga cukup sedikit berbeda dibanding dengan penggambaran-penggambaran *value stream mapping* pada proses-proses produksi yang lain, dikarenakan ada 8 proses bagian yang berjalan secara bersamaan atau bisa dikatakan paralel, sehingga terlihat cukup simple dan sederhana pada hasil penggambaran *value stream mapping* nya.

Dalam penggambaran *value stream mapping* terdapat 3 titik yang terdapat *kaizenbursts*, adapun tanda *kaizenburst* tersebut terdapat pada awal produksi, dimana terjadi waiting time 60 menit karena keterlambatan dalam memulai proses produksi yang terjadi karena crew terlambat dan cerung bertele-tele atau tidak segera memulai pekerjaannya sesuai jadwal. Akibat dari terlambatnya memulai maka berakibat pula terlambat menyelesaikan proses produksi art dan setting audio visual sehingga terdapat tanda *kaizenburst* berupa waiting time 60 menit di proses produksi syuting, yang berarti proses syuting terlambat dimulai karena menunggu proses produksi art dan setting audio visual. Selanjutnya akibat dua *kaizenburst* sebelumnya maka menimbulkan *kaizenburst* ketiga yaitu waiting time 30 menit berupa keterlambatan menyelesaikan syuting sehingga tidak selesai sesuai jadwal, dan membuat rancu jadwal harian.

Terjadinya *delay* dalam sebuah proses produksi film hampir selalu terjadi dimanapun, walaupun tingkat presentasinya berbeda-beda, hal tersebut memang sangat sulit dihindari, bahkan bisa dikatakan mustahil untuk benar-benar bersih dari *delay*. Bisa dikatakan demikian karena proses produksi film merupakan proses

yang melibatkan banyak pihak yang tentunya akan sangat sulit untuk menhandel semua pihak secara baik dan juga proses inI sangat rentan sekali terhadap situasi di sekitar lokasi produksi. Namun demikian hal tersebut tetap bisa diminimalisir, dengan perencanaan, manajemen, estimasi serta aliran informasi yang bagus dan terukur, baik itu dari segi SDM, material, alat produksi maupun lingkungannya. Seperti halnya kasus *delay* atau *waste waiting* pada proses produksi film dalam penelitian ini merupakan kasus yang cukup parah dan seharusnya jangan sampai terulang lagi, bagaimanapun kasus ini harus segera ditangani dan dibersihkan akar masalahnya.

5.4. Identifikasi Waste dan Pengukuran Waste

Dari pengukuran waste yang dilakukan diperoleh persentase *waste* yang terbesar adalah *waiting* dengan nilai 27,11 %, kedua *over production* dengan nilai sebesar 20,33 % yang kebetulan nilainya sama dengan *excess processing* sebesar 20,33 %, selanjutnya *defect* dengan nilai persentase 13,55 %, *transportation* dengan nilai 11,86 %, *motion* dengan nilai 5,08 %, dan persentase yang terakhir adalah *waste inventory* dengan nilai 1,69%.

Dua *waste* utama yang terjadi pada proses produksi film ini yaitu *waiting* dan *over processing* menjadi waste yang saling berpengaruh erat, secara otomatis *waste over processing* tak akan bisa dihindari karena terjadi *waiting* yang sangat panjang, bahkan sampai menyita waktu istirahat para crew produksi, hal ini tentunya berdampak buruk bagi kelangsungan produksi di hari-hari selanjutnya, sehingga menjadi siklus *waste* yang harusnya segera ditangani. Mengejar estimasi yang tidak sesuai dengan realita dan logika hanya akan menambah kerancuan dalam proses produksi yang berlangsung.

5.5. Value Stream Analysis Tools

Berdasarkan hasil perhitungan maka diperoleh nilai *mapping tools* yang memiliki nilai terbesar adalah PAM (*Process Activity Mapping*) dengan nilai akhir sebesar 618,37, yang kedua *Supply Chain Response Matrix* dengan nilai sebesar 325,27, ketiga adalah *Decision Point Analysis* dengan nilai sebesar 167,72, keempat *Quality Filter Mapping* dengan nilai 162, 61, lalu *Demand Amplification*

Mapping dengan nilai 157,53, kemudian *Production Variety Funnel* 93,17, dan yang terakhir yaitu *Physical Structur* 13,55.

Pemilihan menggunakan matrik valsat untuk mendapatkan metode terbaik yang sesuai kebutuhan dari penelitian disini merupakan pilihan yang dilakukan oleh peneliti demi mendapatkan *tools* yang memungkinkan paling bisa sesuai dengan objek penelitan, mengingat peneelitian semacam ini masih sangat jarang ditemukan atau bahkan belum pernah ada. Sehingga kombinasi untuk menemukan *tools* yang baik dalam analisis ini harapanya akan menjadi hal yang tepat dan juga hasilnya nanti dapat dipertanggungjawabkan.

5.6. Process Activity Mapping

Dari identifikasi menggunakan *process actifity mapping* yang dilakukan diketahui bahwa aktifitas yang masuk kategori *value added* memiliki waktu total 345 menit dengan persentase 50,36 %, lalu untuk aktifitas yang masuk kategori *necessary non value added* memiliki waktu total 90 menit dengan persentase 13,13 % dan aktifitas yang masuk kategori *non value added* memiliki waktu total 250 menit dengan persentase 26,49 %. Selain itu juga diketahui dari total 32 jenis aktifitas terdapat jenis aktifitas *operation* berjumlah 12 dengan persentase 37,5 %, *transportation* berjumlah 8 dengan presentase 25 %, *inspection* berjumlah 9 dengan persentase 28,12 %, *storage* berjumlah 0 dengan persentase 0 %, dan *delay* berjumlah 3 dengan persentase 9,37 %. Kemudian untuk jenis aktifitas *operation* memiliki waktu total 350 menit dengan persentase 51,09 %, *transportation* memiliki waktu total 95 menit dengan persentase 13,09 %, *inspection* memiliki waktu total 90 menit dengan persentase 13,13 %, *storage* memiliki waktu 0 menit dengan persentase 0 %, dan yang terakhir *delay* memiliki waktu total 150 menit dengan persentase 21, 89 %.

Hasil ini menggambarkan bahwa dalam proses produksi film ini banyak terjadi kegiatan yang memakan waktu cukup banyak namun sebenarnya masih bisa dipadatkan lagi sehingga bisa mengurangi presentase kegiatan yang tidak bernilai tambah. Tentunya hal ini sesuai dengan fakta yang terjadi, banyaknya *waste* yang tridentifikasi secara gamblang menunjukkan pengaruhnya terhadap tingginya presentase kegiatan *non value added*. Kegiatan-kegiatan *non value added* tersebut

sudah selayaknya harus di evaluasi lagi tingkat prioritasnya, supaya bisa dipertimbangkan dan dicarikan alternatif solusi dari kegiatan-kegiatan tersebut sehingga menekan presentase aktivitas *non value added*.

Selanjutnya mengenai kegiatan *necessary non value added* ini juga cukup tinggi dan memakan waktu produksi di lapangan, kebanyakan dari jenis kegiatan yang masuk kategori NNVA ini adalah kegiatan yang sejenis namun tersebar di berbagai bagian produksi, yaitu mayoritas berupa kegiatan briefing, seharusnya kegiatan seperti ini sudah sekalian dimatangkan ketika workshop sehingga ketika hari produksi semua crew yang bertugas bisa langsung fokus ke *jobdesk* masing-masing, sehingga waktu produksi pun bisa dirampingkan lagi.

5.7. Fishbone Diagram

Berdasarkan dari hasil analisis fishbone yang telah dilakukan dapat dikatakan bahwa salah satu faktor penyebab utama *waste* yang paling dominan adalah manusia, bisa dikatakan demikian karena dari ke empat diagram *fishbone* yang telah dibuat terdapat faktor manusia yang menjadi penyebab suatu *waste* tersebut terjadi. Setelah itu disusul penyebab kedua yang paling dominan yaitu faktor proses, karena dari keempat diagram yang dibuat, tiga diantaranya terdapat faktor proses. Dan tidak dipungkiri dua faktor penyebab utama tersebut sangat saling erat kaitanya dalam proses produksi film ini.

Dua hal tersebut bisa mendominasi penyebab dari *waste* karena secara umum tidak ada sistem kontrol yang kuat, baik itu sistem kontrol manusia yang berarti seluruh stakeholder yang terlibat maupun sistem kontrol proses nya itu sendiri. Seharusnya ada sistem pengaturan yang kuat dalam proses produksi tersebut agar proses produksi tidak cenderung berlangsung apa adanya, melainkan berjalan secara teratur dan terukur.

5.8. Framework Produksi Film

Framework produksi film diusulkan menjadi alternatif solusi karena dalam proses produksi film Jejak Langkah 2 Ulama dirasa belum ada acuan yang jelas sebagai pedoman dalam proses produksi baik itu berupa suatu susunan step-step

pekerjaan maupun sistem kontrol yang mengontrol selama proses produksi berlangsung seperti halnya standar operasional prosedur.

Maka dari itu peneliti membuat usulan berupa *framework* sebagaimana telah tercantum di bab 4, adapun *framework* yang telah dibuat tersebut bersifat universal yang bisa dijadikan acuan bagi production house film baik yang memproduksi film Jejak Langkah 2 Ulama atau yang lainnya. Proses pembuatan *framework* tersebut pun tidak serta merta penulis lakukan sendiri namun tetap melibatkan pihak-pihak terkait serta studi literatur dari berbagai sumber yang dapat menunjang dalam penyusunan *framework* tersebut. Yang tak kalah penting, dalam pembuatannya penulis juga menerapkan prinsip *lean* demi terjadinya proses produksi yang efektif dan efisien dan juga meminimalisir resiko pemborosan yang mungkin terjadi.



BAB VI

KESIMPULAN & SARAN

6.1. Kesimpulan

Kesimpulan yang didapatkan dari penelitian ini antara lain adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan, dari hasil *value stream mapping* terdapat 3 titik *kaizenburst* dimana terdapat waste waiting yang cukup panjang dan sangat merugikan bagi berlangsungnya proses produksi, disimpulkan juga berdasarkan analisis dengan konsep borda dilakukan pengukuran pembobotan waste, dimana waste waiting merupakan waste yang paling dominan dengan bobot 27,11 %, lalu disusul waste over production dan excess processing dengan bobot sama sebesar 20,33 %, waste defect 13,55%, waste transportation 11,86%, motion 5,08% dan inventory 1,69%. Kemudian dari seven waste tersebut, empat waste yang paling dominan dianalisis penyebabnya menggunakan diagram *fishbone*, didapati faktor penyebab yang paling dominan yaitu faktor manusia dan faktor proses, hasil dari diagram *fishbone* ditampilkan pada bab 4. Usulan dari peneliti untuk meminimalisir waste yang terjadi dalam proses produksi film yaitu berupa *framework* yang bisa diterapkan atau dijadikan acuan dalam proses produksi film, adapapun hal tersebut telah tercantum di gambar 4.11 dan table 4.10.
2. Dari penelitian yang telah dilakukan dapat diketahui kesimpulan dari hasil analisis menggunakan salah satu tools *value stream analysis* yaitu *process activity mapping* terdapat total 32 jenis aktifitas, dimana 12 diantaranya merupakan aktifitas *value added* dengan persentase 50,36 %, lalu 9 diantaranya adalah aktifitas *necessary non value added* dengan persentase 13,13 %, dan 11 aktifitas yang masuk kategori *non value added* dengan persentasi 26,49%.

6.2. Saran

Adapun saran yang dapat diberikan untuk produsen film Jejak Langkah 2 Ulama, pembaca maupun penelitian selanjutnya antara lain adalah sebagai berikut:

1. Sebaiknya perlu dilakukan penelitian dengan objek sejenis tetapi dilakukan lebih mendetail dari proses pra produksi sampai proses pasca produksi guna mendapat hasil yang lebih detail dan menyeluruh.
2. Tim produksi film Jejak Langkah 2 Ulama sebaiknya melakukan studi banding ke produsen film yang sudah menerapkan sistem kontrol pengawasan dan standar operasional prosedur yang baik dalam produksi film.
3. Karena faktor penyebab *waste waiting* kebanyakan dari faktor manusia, disarankan untuk proses produksi selanjutnya sebaiknya pemilihan pekerja untuk tim produksi lebih selektif dan ketat.



DAFTAR PUSTAKA

- Abu, F., Gholami, H., Saman, M.Z.S., Zakuan, N., & Streimikiene, D. (2019). The implementation of lean manufacturing in the furniture industri : A review and analysis on the motives, barriers, challenge and the applications. *Juournal of Cleaner Production*, 234, 660-680.
- Covey, Stephen,. *Seven Habits for Highly Effective People*, (Budijanto, Penerjemah), Jakarta: Binarupa Aksara: 1997.
- Daonil. (2012). *Eliminasi Waste pada Lini Produksi Machining Cast Wheel dengan Menggunakan Metode WAM dan VALSAT*. Fakultas Teknik, Universitas Indonesia.
- Gaspersz, V. (2008). *The Executive Guide to Implementing Lean Six Sigma : Strategi Dramatis Reduksi Cacat/Kesalahan, Biaya, Inventory, dan Lead Time dalam waktu kurang dari 6 Bulan*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.
- Heider, Karl. (1991). *Indonesian Cinema: National Culture on Screen*. Honolulu: University of Hawaii Press.
- Hidayat, R., Tama, P.I., & Efranto, R.Y. (2014). Penerapan lean manufacturing dengan metode VSM dan FMEA untuk mengurangi waste produk plywood. *Jurnal Rekayasa dan Manajemen Sistem Industri Universitas Brawijaya*, 2, 1032-1043.
- Hines,P. & Taylor, D. (2000). *Going Lean*. Cardiff, UK: Lean Enterprise Research Centre Cardiff Business School Aberconway Building Colum Drive.
- Iqbal, M., Junaedi, F. (2018). Manajemen produksi film dluwang karya belantara film pada tahun 2017. *Repository UMY*.
- Khannan, M.S.A., Haryono. (2015). Analisis Penerapan lean manufacturing untuk menghilangkan di lini produksi PT Adi Satria Abadi. *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 4, 47-54.
- Liker, Jeffrey K. *The Toyota Way*, New York : McGraw-Hill Co.Inc, 2004.
- Lovelle,J. 2001. *Mapping the Value Stream*. ProQuest, pp. Vol 33, Iss 2, pg 26.
- Masuti, P.M., Dabade, U.A. (2019). Lean manufacturing implementation using value stream mapping at excavator maufacturing company. *Materials Today : Proceedings*,1-5.

Nugroho, Garin & Dyba Herlina. (2015). *Krisis dan Paradoks Film Indonesia*. Jakarta: PT. Kompas Media Nusantara.

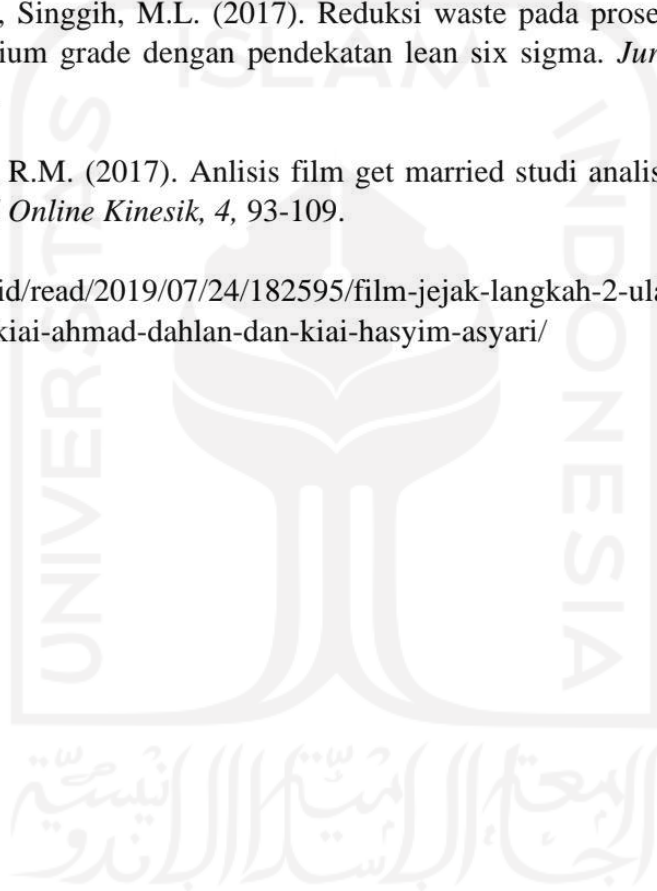
Octaviany, I.N., Yanuar, A.A., & Rendra, M. (2017). Penerapan lean manufacturing untuk meminimasi waste waiting pada proses produksi hanger sample di CV.ABC offset. *Jurnal Rekayasa Sistem & Industri*, 4, 76-83.

Ristyowati, T., MUhsin, A., & Nurani, P.P. (2017). Minimasi waste pada aktifitas proses produksi dengan konsep lean manufacturing. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 10, 85-96.

Sriutami, I., Singgih, M.L. (2017). Reduksi waste pada proses produksi kacang garing medium grade dengan pendekatan lean six sigma. *Jurnal Tekink ITS*, 6, F295-F300.

Supriyanto, R.M. (2017). Analisis film get married studi analisis isi gambar dan teks. *Jurnal Online Kinesik*, 4, 93-109.

indopos.co.id/read/2019/07/24/182595/film-jejak-langkah-2-ulama-ceritakan-perjalanan-kiai-ahmad-dahlan-dan-kiai-hasyim-asyari/



LAMPIRAN I

- BREAKDOWN SCHEDULE "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
- BREAKDOWN JADWAL TAMBAHAN PRODUKSI "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"



**Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION**

Day1

Minggu, 15 September 2019

Loc : Pemakaman Nitikan, SMA 11 & Langgar Kidoel Kauman

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Nitikan (Pemakaman Nitikan)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES	
1	28	E/D	0,5	Pemakaman Nitikan		Pemakaman Kyai Abu Bakar (ayah KH Dahlan), doa dipimpin Kyai Lurah Nur	KH Dahlan, Kyai Lurah Nur	Kyai Saleh, Fachrodin, Sujak, Sangidu	para pelayat (10)	Nisan Makam, bunga tabur	th 1896
2	29	E/D	1	Pemakaman Nitikan		KH Dahlan berjalan pulang samil ngobrol denga Kyai Lurah Nur, menyampaikan KH Dahlan untuk bersiap menggantikan Bapak	KH Dahlan, Kyai Lurah Nur	Kyai Saleh, Fachrodin, Sujak, Sangidu	para pelayat (10)	Nisan Makam, bunga tabur	
<i>SMA 11, Yogyakarta (Kongres Boedi Oetomo)</i>											
3	61	E/D	1,5	Area Kongres Boedi Oetomo		KH Dahlan bertemu dengan Dr Soetomo, bermaksud untuk mengajarkan agama islam di sekolah Boedi Oetomo	KH Dahlan, Dr Soetomo		extras peserta kongres (20)	Spanduk "Kongres I Boedi Oetomo "	
<i>Move to Langgar Kidoel, Kauman (Kelas KH Dahlan)</i>											
4	67	I/D	2	Kelas KH Dahlan	Ruang Kelas	Kyai Dahlan mengakhiri pelajaran, murid bubar, kemudian Mas Raji meminta KH Dahlan membuat organisasi (ide kemunculan Muhammadiyah)	KH Dahlan	Mas Raji	Murid lain (10)	buku	
5	83	I/D	1,75	Sekolah Suronatan	Ruang Kelas	KH Dahlan ngobrol dengan Fachrodin dan Mantri Guru Somodirdjo, munculnya Hisbul Wathan	KH Dahlan, Fachrodin, Mantri Guru Somodirdjo				
6	52	I/D	1	Langgar Kidoel Baru	Ruang Belajar	KH Dahlan mengajar murid putri di langgar, utusan Keraton datang meminta KH Dahlan ke Keraton	KH Dahlan	Siti Bariyah, Siti Badilah, Siti Umniyah, Siti Zuhriyah, Siti Badi"ah, Siti Busyro, Siti Munjiyah, Siti Sutijah, utusan Keraton	Murid lain (5) putri		th 1902
7	59	I/D	1,5	Langgar Kidoel Baru	Ruang Belajar	Kyai Dahlan mengajar santri putra wal ashri	Kyai Dahlan, Bidin, Ngabdul	Santri		Alqur'an	

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day
2

Senin, 16 September 2019

Loc : Univ Widya Mataram & Pengulon Kauman

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Move to Univ Widya Mataram (Keraton)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	54	I/D	1	Keraton	Pendopo Keraton	HB VII meminta KH Dahlan untuk berangkat ke Mekkah, belajar islam dan melawan pemurtadan	KH Dahlan	HB VII, Patih Danurejo	punggawa keraton lain (4)		

Move to Kauman (Jalanan Kauman)

2	64	E/D	2,25	Jalanan Kauman		KH Dahlan bertemu dengan Basyir bertanya kenapa bisa mengajar ke budi Utomo dan Basyir melapor menghadap ke Kyai Hasyim	KH Dahlan, Basyir				Kauman
---	----	-----	------	----------------	--	---	-------------------	--	--	--	--------

Move to Pengulon, Kauman (Rumah Rapat Tahunan Muhammadiyah)

3	99	I/D	0,75	Rumah Rapat Tahunan Muhammadiyah		KH Dahlan memimpin rapat tahunan Muhammadiyah dengan keadaan sakit, Murid dan peserta rapat lain khawatir	KH Dahlan, Syarkowi	Fachrodin, Tamim, Sujak, Sangidu	Peserta Rapat lain (15)		
4	100	I/D	0,25	Rumah Rapat Tahunan Muhammadiyah		KH Dahlan selesai memimpin rapat semakin lemah, Murid dan pengurus lain memegangi KH Dahlan	KH Dahlan, Syarkowi	Fachrodin, Tamim, Sujak, Sangidu	Peserta Rapat lain (15)		
5	89	I/D	1,25	Pendopo Tabligh		Kyai Dahlan memimpin openbare vergadering Muhammadiyah, penyerahan bidang kerja Muhammadiyah	KH Dahlan	Fachrodin, Mochtar, Hisyam, Sujak	Peserta Rapat lain (15)		Dijadiin Malam

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day 3

Selasa, 17 September 2019

Loc : Kotagede

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Masjid Keben (Masjid Gede Kotagede)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	TALENT	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES	
1	26	I/N	1	Masjid Keben		KH Dahlan mengajar ngaji keluarga Keraton	KH Dahlan, BRM Satria, BRA Siti, BRA Retno, BRM Haryo, Kyai Humam	peserta ngaji lain (6)	buku	
<i>Move to Jalanan Kauman</i>										
2	40	E/D	1,25	Jalanan Kauman		Harjo dan Samin melapor kepada Penghulu Kamaludiningrat tentang rencana KH Dahlan mengubah kiblat masjid Gede	Harjo, Samin, Penghulu Kamaludiningrat, Tokoh 1, Tokoh 2, Tokoh 3			Depan Pendopo
3	40a	E/D		Jalanan Kauman		Harjo dan Samin berjalan menuju tempat Penghulu Kamaludinirrat	Harjo, Samin	Orang jalan (2)		
<i>Move to Rumah Kyai Saleh</i>										
4	56	I/E/D	1,25	Rumah Kyai Saleh	Teras Rumah	Nyai Saleh mengamati karyawan membatik, Nyai Walidah datang, Nyai Saleh menanyakan kapan Dahlan pulang	Nyai Saleh, Kyai Saleh	karyawan pembatik (3), bawa kain (2)	batik	
<i>Move to Masjid At Taqwa Suronatan</i>										
5	111	I/N	0,75	Masjid At Taqwa Suronatan		Para ulama Kauman berkumpul untuk membentuk Markas Ulama Angkatan Perang Sabilillah	K.H Hadi Kusuma, K.H. Mahfuds Siraj, Dan K.H. Ahmad Badawi, Syarbini, Abdul Aziz , Raden Haji Hajid, K.H Johar, K.H Juraimi			
<i>Move to Jalanan Kauman</i>										
6	43	E/N	0,25	Jalanan Kauman	Jalanan Menuju Langgar Kidoel	Kyai Saleh berjalan tergesa menuju langgar kidoel	Kyai Saleh (35th)	Orang jalan (2)		

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day
4

Rabu, 18 September 2019

Loc : Rumah Lempuyangan

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Interior Rumah KH Dahlan (Rumah Lempuyangan)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	69	I/D	0,75	Rumah KH Dahlan	Ruang Tamu	KH Dahlan berdiskusi dengan Fachrodin, Sangidu dan Sujak tentang rencana pendirian organisasi Muhammadiyah	KH Dahlan	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamim		Gelas minuman	
2	87	I/D	0,5	Rumah KH Dahlan		Kyai Dahlan ngobrol dengan Kyai Sujak tentang bantuan PKO ke korban Gunung Kelud	Kyai Dahlan, Kyai Sujak			Koran berita Gunung Kelud meletus, foto anggota HW menyalurkan bantuan, spanduk HW & PKO Muhammadiyah	th 1919
3	96	I/D	0,75	Rumah KH Dahlan	Ruang Tamu	KH Dahlan membaca surat yg isinya ancaman, Tamim dan Syarkowi mencegah KH Dahlan untuk datang ke tempat itu	KH Dahlan	Tamim, Syarkowi		surat	th 1922
4	98	I/D	0,75	Rumah KH Dahlan		KH Dahlan akan berangkat menghadiri rapat tahunan. Murid menanyakan kesehatan KH Dahlan	KH Dahlan, Syarkowi			tas	Desember 1922
5	48	I/N	0,5	Rumah KH Dahlan	Dalam Rumah	Nyai Dahlan menangis tersedu, KH Dahlan mengemasi barang dan buku, mengajak Nyai Dahlan hijrah	KH Dahlan, Nyai Walidah			Baju, buku, kain	Subuh
6	101	I/D	1	Rumah KH Dahlan	Kamar KH Dahlan	Dokter Sumowidagdo memeriksa KH Dahlan, Sujak masuk melaporkan Rumah Miskin sudah diresmikan	KH Dahlan, Dr Sumowidagdo, Sujak				
7	104	I/N	1,5	Rumah KH Dahlan	Kamar KH Dahlan	KH Dahlan terbaring, Sujak, Fachrodin, Ibrahim mendampingi. KH Dahlan membisiki Ibrahim untuk memimpin Muhammadiyah	KH Dahlan, Sujak, Fachrodin, Ibrahim	Nyai Walidah			

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day

5

Kamis, 19 September 2019

Loc : Studio

Gamplong

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Gamplong studio (Toko Kitab Surabaya)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	65	I/E/D	0,75	Toko Kitab Surabaya		Kyai Hasyim bersama Jumain dan Murad membeli kitab	Kyai hasyim, Murad, Jumain	Penjual Kitab	30 orang	Kitab Alfiyah, Jurumuiyah, Mustholah Hadist	
2	66	E/D	0,5	Toko Kitab Surabaya	Depan Toko Kitab	Kyai Hasyim bersama Murad dan Jumain membawa kitab	Kyai hasyim, Murad, Jumain	Penjual Kitab	30 orang	Kitab Alfiyah, Jurumuiyah, Mustholah Hadist	

Kereta Api (Trem Studio Gamplong)

3	9a	E/D	0,25	Terowongan Kereta Api	Terowongan Kereta Api	Kereta api melaju menuju terowong gelap menuju satu titik cahaya				Kereta Api	
4	10	E/D	0,25	Kereta Api	Kereta Api	Establish kereta Api melintas	Hasyim (15th), Darwis (17th), Kyai Soleh Darat (71th)		Penumpang Kereta api (15)		
5	11	I/D	1,5	Kereta Api	Gerbong Kereta Api	Kyai Soleh Darat meminta pendapat kepada Hasyim dan Darwis tentang pertanyaan Kartini	Hasyim (15th), Darwis (17th), Kyai Soleh Darat (71th)		Penumpang Kereta api (15)		
6	63	E/D	0,25	Rel Kereta Api		Establish kereta Api melintas	Kyai hasyim, Murad, Jumain		extras penumpang		

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day
6
 Sabtu, 21 September 2019
 Loc :
 Imogiri
 Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
 Ariansyah
 DOP : Ican
 Art Director : Ocim

Langgar Kidoel Baru (Imogiri)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	51	I/D	1,25	Langgar Kidoel Baru	Establish	Suasana Langgar Kidoel yang baru saja dibangun, murid putri turun tangga, KH Dahan membawa kitab bersiap mengajar, Bidin dan Ngabdul merencanakan sesuatu	KH Dahlan	Bidin, Ngabdul, Siti Baryyah, Siti Badilah, Siti Umniyah, Siti Zuhriyah, Siti Badi"ah, Siti Busyro, Siti Munjiyah, Siti Sutijah		kayu, alat bertukang, kitab	<i>Langgar Kidoel Baru</i>
2	58	E/D	0,5	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah	KH Dahlan pulang dari Mekkah disambut oleh beberapa keluarga, murid, punggawa Keraton, Patih Danurejo,	KH Dahlan	Patih Danurejo, Nyai Walidah, Kyai Saleh, Nyai Saleh, Siti Busro, Siti Badilh, Siti Bariah, Fachrudin, Sujak, Sangidu, Tamim, Syarkowi, Bidin, Ngabdul		Koper, majalah al Mannar, Urwatul Wutsqo	th 1904
3	70	I/E/D	0,5	Rumah KH Dahlan	Teras Rumah	KH Dahlan mengantar Fachrodin, Sangidu dan Sujak keluar rumah	KH Dahlan	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamin			
4	91	I/E/D	1,25	Rumah KH Dahlan	Dalam Rumah	KH Dahlan memukul kentongan mengumpulkan warga mau menjual barang untuk membayar gaji guru sekolah Muhammadiyah	KH Dahlan, Orang 1	Sujak, Sangidu, Fachrudin	warga lain (20)	kentongan, kotak infaq, uang	
5	94	I/E/D	0,5	Rumah KH Dahlan	Teras Rumah	KH Dahlan bersama, Sujak, Fachrudin dan Sangidu menghitung uang hasil sumbangan warga	KH Dahlan, Sujak, Sangidu, Fachrudin			kotak infaq, uang gulden	
6	103	I/E/N	0,25	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah	Beberapa santri memasang papan	Santri	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamin, Syarkowi	Santri lain (5)	Papan tulisan "Pembezoek Dilarang Masoek"	

7	105	E/N	0,5	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah	Beberapa keluarga dan murid tertunduk dan menangis mendengar Kyai Dahlan meninggal	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamin, Syarkowi, Siti Walidah, Siti Bariyah, Siti Badilah, Siti Umniyah, Siti Zuhriyah, Siti Badi"ah, Siti Busyro, Siti Munjiyah, Siti Sutijah	Santri lain (5)		
---	-----	-----	-----	-----------------	-------------	--	---	-----------------	--	--



Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day
7
Minggu, 22 September 2019
Loc :
Imogiri
Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah
DOP : Ican
Art Director : Ocim

Kampung Sabrang

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	5	E/D	1,25	Kampung Sabrang	Tanah Lapang dekat jalan desa	Darwis kecil bermain Kereweng, Engklek, jamuran dengan teman-temannya, ada rombongan warga mau mengadakan upacara ritual dengan sesajen, Darwis bertanya, Darwsi ngobrol dengan penjual minuman	Darwis kecil, Teman Darwis, Pakwo, Penjual, Penduduk 1, Penduduk 2, Santri		Warga pengikut upacara adat (20), warga sakit, warga pemanggul (2), kuli lain (5), Meneer Belanda	Sesajen, minuman	th 1876
<i>Kantor Imogiri (Rumah KH Dahlan)</i>											
3	41	I/E/D	1	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah KH Dahlan	KH Dahlan sedang membaca buku, beberapa anak datang teriak kafir, KH Dahlan mengajak anak-anak itu untuk mendongeng	KH Dahlan	anak-anak (4)		buku	<i>Langgar Kidoel Lama</i>
4	42	E/D	0,5	Depan Rumah KH Dahlan	Balik Tembok	Harjo dan Samin memperhatikan anak-anak itu lalu pergi	Harjo, Samin	KH Dahlan, anak-anak (4)			<i>Langgar Kidoel Lama</i>
5	32	E/N	0,25	Rumah KH Dahlan		Establish Rumah KH Dahlan	KH Dahlan			Biola	<i>Langgar Kidoel Lama</i>
6	33	I/N	0,75	Rumah KH Dahlan	Ruang Depan	KH Dahlan bermain biola, Siti Bariyah, Siti Badilah, Siti Umniyah merajut disampingnya, ngobrol tentang lagu Lir ilir	KH Dahlan, Siti Bariyah, Siti Badilah, Siti Umniyah			Biola, Rajutan	



**Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION**

Day
8
Senin, 23 September 2019
Loc :
Imogiri
Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah
DOP : Ican
Art Director : Ocim

Parkiran Imogiri (Masjid Gede Kauman)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	39	E/D	0,75	Masjid Gede Kauman	Depan Masjid Gede Kauman	KH Dahlan bersama beberapa muridnya berencana merubah kiblat masjid Gede	KH Dahlan, Ngabdul, Bidin, Kyai Saleh			Parkiran Imogiri
2	112	E/D	0,75	Masjid Gede Kauman	Depan Masjid Gede Kauman	Laskar Angkatan Perang Sabil, dan laskar-laskar lain termasuk Laskar TNI Hizabullah bersiap berperang	Kyai Bashir, Azhar Bashir	Laskar (80)		Parkiran Imogiri
3	114	E/D	0,5	Masjid Gede Kauman	Halaman Masjid Gede Kauman	Laskar Angkatan Perang Sabil, dan laskar-laskar lain siap berangkat perang, Kyai Bashir memandangi dengan mata berkaca-kaca		Laskar (80)		Parkiran Imogiri
4	95	E/D	0,5	Kauman		KH Dahlan memberikan wejangan kepada pasukan Hisbul Wathan saat mau pawai pelantikan HB VII	KH Dahlan	HW (20)	Pasukan HW	tongkat, bendera, tambur

Kantor Imogiri (Rumah KH Dahlan)

5	44	E/N	1	Langgar Kidoel		Kyai Saleh sampai, langgar kidoel dirobokkan oleh banyak orang, Penghulu Kamaludiningrat berada di sekitar langgar	Kya Saleh, Penghulu Kamaludiningrat	Tokoh Penentang (Tokoh 1, Tokoh 2, Tokoh 3), Siti Busyro, Siti Badilah, Siti Bariyah, Fachrodin, Sujak, Sangidu, Bidin, Ngabdul, Harjo, Samin	Orang-orang yg merusak (8), Orang-orang yg merobokkan (10), tetangga melihat (20)	Reruntuhan Langgar	<i>Langgar Kidoel Lama</i>
6	45	I/E/N	0,25	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah, Dalam Rumah	KH Dahlan memandangi langgar Kidoel yang robok, Nyai Walidah memperhatikan dari balik jendela sambil menangis	KH Dahlan, Nyai Walidah	Tokoh Penentang (Tokoh 1, Tokoh 2, Tokoh 3), Siti Busyro, Siti Badilah, Siti Bariyah, Fachrodin, Sujak, Sangidu, Bidin, Ngabdul, Harjo, Samin		Reruntuhan Langgar	

7	46	E/N	0,25	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah	Nyai Dahlan mendatangi KH Dahlan yang berdiri di depan rumah memperhatikan langgar yg roboh	KH Dahlan	Bidin, Ngabdul, Nyai Walidah, Nyai Saleh, Siti Busyro, Siti Badilah, Siti Bariyah, Fachrodin, Sujak, Sangidu, Harjo, Samin	Reruntuhan Langgar	
---	----	-----	------	-----------------	-------------	---	-----------	--	--------------------	--



Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day
9

Selasa, 24 September 2019

Loc :

Imogiri

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Move to Kantor Imogiri (Rumah KH Dahlan)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	49	I/E/D	1,25	Rumah KH Dahlan	Jalan Depan Rumah	KH Dahlan dan Nyai Walidah memasukkan tas ke andong, Kyai, Nyai Saleh dan beberapa murid mendatangi KH Dahlan	KH Dahlan, Kyai Saleh, Nyai Saleh,	Nyai Walidah, Johannah, Aisyah, Bidin, Ngabdul, Siti Busyro, Siti Badilah, Siti Bariyah		Tas bawaan	Sisa Reruntuhan Langgar

Pendopo Imogiri (Pendopo Kadipaten Jepara)

2	8	I/E/D	1,25	Pendopo Kadipaten Jepara	Pendopo	Kyai Soleh Darat memberi ceramah/pengajian, Kartini bertanya, Ario Hadiningrat minta maaf	Hasyim (15th), Darwis (17th), Kyai Soleh Darat (71th), Kartini (12th)	Ario Hadiningrat (35th)	Peserta ngaji laki-laki (15), Extras perempuan (10)		
3	9	I/E/D	0,75	Pendopo Kadipaten Jepara	Depan Pendopo	Kyai Soleh Darat hendak pamitan pulang, Kartini bertanya	Hasyim (15th), Darwis (17th), Kyai Soleh Darat (71th), Kartini (11th)	Ario Hadiningrat (35th)	Peserta ngaji laki-laki (15), Extras perempuan (10)		

Move to Rumah HOS Cokroaminoto (Imogiri)

4	71	E/D	0,75	Rumah HOS Cokroaminoto		KH Dahlan berceramah di depan murid-murid Cokroaminoto tentang surat Arra'du	KH Dahlan	HOS Cokroaminoto, Soekarno	Tokoh pergerakan, Murid lain (30)		th 1916
5	72	I/D	2,5	Rumah HOS Cokroaminoto	Ruang lain	KH Dahlan ngobrol dengan Cokroaminoto dan Soekarno, lalu Soekarno mengutarakan kekaguman ttg surat Arra'du	KH Dahlan	HOS Cokroaminoto, Soekarno	Pembantu		

Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI RODUCTION

Day 10

Rabu, 25 September 2019

Loc : Pelabuhan Adikarto & Pasar Gamplong

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Pelabuhan Adikarto, Kulonprogo (Pelabuhan Haji)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	22	E/D	0,25	Pelabuhan Haji	Kapal	Kyai Dahlan turun dari kapal, ada kuli panggul mengangkat bawaan membelah keramaian	KH Dahlan	Kuli panggul, penumpang	Orang turun dari kapal (80), kuli panggul (5)	Koper, tas, bawaan	
2	23	E/D	1,25	Pelabuhan Haji		Kuli panggul meminta tambah ongkos angkat, tapi penumpang gak mau, KH Dahlan meleraai	KH Dahlan	Kuli panggul, penumpang	Orang turun dari kapal (80), kuli panggul (5)	Koper, tas, bawaan, koin uang	
<i>Move to Pasar Gamplong (Pasar Beringharjo)</i>											
3	13	E/D	1,5	Pasar Beringharjo		Darwis belanja kain di bersama Kyai Abu Bakar (luar biasa... biasa)	Darwis (17th), Kyai Abu Bakar	Pedagang	Pedagang, pembeli pasar (30)	kain sorban batik	

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 11

Jumat, 27 September 2019

Loc : Pantai Siring Kemuning, Bangkalan

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Pelabuhan Selat Madura (Pantai Siring Kemuning)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	MAKE UP	SPECIAL NOTES
1	24	E/D 1,25	Pelabuhan Selat Madura		Hasyim pamitan kepada Kyai Kholil dan Nyai Kholil untuk ke Siwalan Panji, Sidoarjo	Hasyim, Kyai Kholil, Nyai Kholil, Nur Zahid		Penumpang kapal (10)	Kapal, barang bawaan			
2	25	E/D 0,25	Pelabuhan Selat Madura	Kapal	Hasyim melihat ke arah Madura, kapal berjalan diatas laut	Hasyim		Penumpang kapal (10)	Kapal, barang bawaan			
<i>Move to Rumah Kyai Soleh Darat (Pantai Siring Kemuning)</i>												
3	7	E/D 0,75	Pesantren Kyai Soleh Darat	Establish	Hasyim dan Darwis berjalan sambil ngobrol di depan pesantren, lalu dipanggil oleh Kyai Soleh Darat diajak ngaji ke Jepara	Hasyim (15th), Darwis (17th), Kyai Soleh Darat (71th)		santri (15)	Kitab Jalalain			th 1891
4	17	I/D 1	Pesantren Kyai Soleh Darat	Teras Rumah	Darwis ditemani seorang santri menunggu kedatangan Kyai Soleh Darat	Darwis	Santri	santri (15)	Koper, bungkusan kain			
5	19	E/D 0,75	Pesantren Kyai Soleh Darat	Depan Pesantren	Darwis menyambut kedatangan Kyai Soleh Darat dan meminta pamit untuk berangkat ke Mekkah	Kyai Soleh Darat, Darwis	Santri	santri (15)	Koper, bungkusan kain			

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"**MIXPRO & MAXI PRODUCTION****Day 12**

Sabtu, 28 September 2019

Loc : Pesantren Kyai Kholil, Bangkalan

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Pesantren Bangkalan (Bangkalan)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	MAKE UP	SPECIAL NOTES
1	14a	E/D	0,25	Pesantren Bangkalan	Establish	Establish Pesantren Kyai Kholil Bangkalan			santri (15)				
2	14b	INT/D	0,25	Pesantren Bangkalan	Masjid	Kyai Kholil sedang memeriksa hafalan santri-santrinya, tampak Hasyim duduk diantara santri yang lain	Kyai Kholil (71th), Hasyim (18th)		santri (15)	Alqur'an			
3	21	I/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Rumah Kyai Kholil	Kyai Kholil meminta Hasyim untuk melanjutkan belajar ke guru yang lain	Kyai Kholi, Hasyim		santri (15)	Alat tulis			

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 13

Minggu, 29 September 2019

Loc : Ringin Agung & PG Cukir

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Ringin Agung, Kediri (Pesantren Tebuireng Tembok)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	110	E/D	0,75	Pesantren Tebuireng Tembok	Depan Rumah Kyai Hasyim	Kyai Yusuf Hasyim berpidato di depan barisan tentara Hisbullah, Kyai Hasyim memandang dari depan rumah ditemani Wahid Hasyim	Kyai Hasyim, Kyai Yusuf Hasyim	KH Munasir, KH Achyat Chalimi, Kyai Wahid Hasyim	Tentara Hisbullah, Tentara Sabilillah (40)	Perangkat perang		
2	113	E/D	0,25	Pesantren Tebuireng Tembok		Seluruh santri siap berangkat perang, Kyai Hasyim dan Kyai Wahid Hasyim memandangi dengan berkaca-kaca	Kyai Hasyim, Kyai Yusuf Hasyim	KH Munasir, KH Achyat Chalimi, Kyai Wahid Hasyim	Tentara Hisbullah, Tentara Sabilillah (40)	Perangkat perang		
3	15d	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Sumur - kandang kuda	Hasyim menimba air, lalu mondar mandir memikul ember ditaruh ke tempat minum kuda (montage)	Hasyim Remaja, Hasyim Dewasa			Ember	Kuda	
<i>Move to Rumah Dinas PG Cukir (Kantor Pabrik Gula Cukir)</i>												
4	73	I/D	1,25	Kantor Pabrik Gula Tjoekir		Van de Cock ngobrol dengan Ribes dan Wiro merencanakan aksi merusak Pesantren Tebuireng	Van de Cock, Ribes, Wiro					

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 14

Senin, 30 September 2019

Loc : Rumah Gus Riza & Pandanwangi

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Rumah Gus Riza (Rumah Kyai Wahab Kertopaten)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	108	I/D	2,75	Rumah Kyai Wahab Kertopaten	Ruang Tamu	Suasana rapat pembentukan organisasi Nahdatul Ulama	Kiai Abdul Wahab Chasbullah, Kiai Aswani, Kiai Maksum, Kiai Abdullah Ubaid, Kiai Hasyim Asy'ari, Kiai Abdul Hamid Faqih, Kiai Mas Alwi Abdul Aziz, Kiai Ridwan Abdullah	KH Bishri Syansuri, KH Nahrawi, KH Abdul Hamid Faqih, KH Abdul Halim Leuwimunding, KH Mas Alwi, Syekh Ahmad Ghana'im Al Misri, H. Hasan Gipo, Kyai Asad	Panitia		
<i>Move to Pandanwangi (Pesantren Bangkalan)</i>											
2	15a	E/D	1,75	Pesantren Bangkalan	Depan Kandang Kuda	Kyai Kholil menasehati Hasyim tentang adab di pesantren	Kyai Kholil (71th), Hasyim (18th)			Kuda	
3	15b	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim mengamati ember minuman kuda, mencari ember yang lumutan (montage)	Hasyim (18th)		Ember	Kuda	
4	15c	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim menyikat ember yang lumutan (montage)	Hasyim		Ember	Kuda	
5	15d	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Sumur - kandang kuda	Hasyim menimba air, lalu mondar mandir memikul ember ditaruh ke tempat minum kuda (montage)	Hasyim		Ember	Kuda	
6	15e	I/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim membersihkan dharama/tempat tidur kuda	Hasyim			Kuda	
7	15h	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim menghadirkan makanan kuda , sambil ngobrol sama kuda (montage)	Hasyim		Makanan kuda	Kuda	

8	20	I/E/D	0,25	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim sedang membersihkan kandang kuda sambil menghafal syiir arab alfiah, Nur Zahid datang membisik Hasyim untuk menghadap Kyai Kholil	Hasyim (21th), Nur Zahid				Kuda	th 1891
9	15i	E/N	0,75	Pesantren Bangkalan	Kandang Kuda	Hasyim ketiduran di kandang kuda, Nur Zahid membangunkan subuh	Hasyim, Nur Zahid (16th)					



BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 15

Selasa, 1 Oktober 2019

Loc : Sawah Trensains, Belimbing & Jombok

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Depan Trensains (Sawah)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	60	E/D	2	Sawah Tebuireng		Beberapa santri Kyai Hasyim menanam padi, Ahmad Soleh dan 4 pendekar Kyai dari Cirebon datang	Kyai Hasyim	Topa, Dolah, Muhsin, Murad, Ahmad Soleh, Kyai Abdullah Panguragan, Kyai Abdul Jamil, Kyai Syamsuri Wanantara, Kyai Saleh Benda	Tetangga petani (5)	benih padi		
<i>Move to Belimbing (Jalan Semarang)</i>												
2	16	E/D	0,5	Jalan Semarang		2 serdadu Belanda berkuda hampir nyempet Kyai Soleh Darat	Kyai Soleh Darat	2 Serdadu Belanda	Lalu lalang (5)	Kuda	Baju Serdadu Belanda	th 1884
3	18	E/D	0,5	Jalan Semarang		2 Serdadu Belanda kebingungan karena melihat Kyai Soleh Darat sudah ada di depan mereka	Kyai Soleh Darat	2 Serdadu Belanda	Lalu lalang (5)	Kuda		
<i>Move to Belimbing (Jalan Semarang)</i>												
4	62	E/D	0,75	Jalan	Jalan menuju Surabaya	Kyai Hasyim bersama Murad dan Jumain hendak menjual kuda	Kyai Hasyim, Murad, Jumain		Lalu lalang (5)	Kuda		
5	78	E/D	0,75	Jalan menuju Pesantren Kyai Hasyim		Kemad dan Kabul Berlari dikejar warga dan anak buah Wiro	Kemad, Kabul	Suwar, Marto Lemu, anak buah Wiro lain	Extras warga Keras			Tambahan Shot
<i>Move to Jombok (Kantor Belanda)</i>												
6	97	I/D	0,75	Kantor Belanda		Residen Belanda Van de Jagt (50th) membaca surat dari Ratu Wilhelmina lalu memberitahu kepada Kolonel untuk memberikan penghargaan kepada Kyai Hasyim	Van de Jagt, Kolonel		surat bahasa Belanda			th 1922

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 16

Rabu, 2 Oktober 2019

Loc : Trensains

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Tembok Trensains

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	90	E/D	0,5	Depan Pabrik Gula Cukir		Pelerok memperhatikan Wiro bertemu dengan seorang Belanda (Ribes) melaporkan sesuatu	Pelerok, Wiro, Ribes		Buruh pabrik (30)			
<i>Move to Warung Wiro (Trensains)</i>												
2	35	E/D	0,75	Warung Wiro	Depang Warung Wiro	Sapto (karyawan pabrik) pulang kerja diajak Wiro untuk mampir ke warung. Hasyim memperhatikan, Pelerok juga memperhatikan	Wiro (30th), Marto Lemu (28th), Sapto (25th), Hasyim (27th), Pelerok	Kaninten (20th)	Buruh pabrik (15), penjual tua (1), Laki-laki paruh baya (1), laki-laki minum (4), PSK (3), keluar masuk (2)	Kentongan		
3	36	I/E/D	0,5	Warung Wiro	Dalam warung	Sapto masuk warung diikuti Wiro, Sapto disambut Kaninten masuk ke sebuah ruangan	Wiro (30th), Sapto (25th)	Kaninten (20th)	Extras sama dgn sc 35	makanan, tuak, kentongan		
4	37	E/D	0,25	Warung Wiro	Depang Warung Wiro	Pelerok memperhatikan Hasyim dari jauh	Hasyim, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Kentongan		
5	38	E/D	0,5	Warung Wiro	Depang Warung Wiro	Pelerok memperhatikan Hasyim, berharap masuk warung, tapi Hasyim lalu pamitan kepada Pelerok	Hasyim, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Kentongan		
6	57	E/D	0,75	Warung Wiro	Depan Warung	Marto Lemu melapor kepada Wiro, tapi dibantah, Pelerok melihat lalu parikan	Wiro, Marto Lemu, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Rokok kelobot, kentongan		
7	74	I/D	0,5	Warung Wiro		Wiro bersama para preman lain merencanakan aksi merusak pesantren Tebuireng	Wiro (30th), Marto Lemu (28th), Suwal, Suwir, Pelerok		Extras sama dgn sc 35			<i>Dijadiin Malam</i>

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 17

Kamis, 3 Oktober 2019

Loc :
Keras

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Rumah Kyai Asy'ari (Keras)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	6	E/D	0,75	Rumah Kyai Ash'ari	Belakang Rumah	Hasyim kecil dinasehati Nyai Ash'ari tapi malah lari	Hasyim Kecil, Nyai Ash'ari			jemuran baju, ketapel		th 1880
2	12a	1/D	1	Rumah Kyai Ash'ari		Establish rumah Kyai Ash'ari	Kyai Ash'ari (60th), Nyai Ash'ari (55th)			Kitab, minuman		th 1890
3	12b	1/D	1	Rumah Kyai Ash'ari	Ruang Depan	Kyai Ash'ari sedang baca buku, Nyai Ash'ari datang bawa the lalu bertanya tentang kelanjutan ngaji Hasyim setelah dari Kyai Soleh Darat	Kyai Ash'ari (60th), Nyai Ash'ari (55th)			Kitab		malam
4	27	I/E/D	1,25	Rumah Kyai Ash'ari	Ruang Depan	KH Hasbullah Said dan Wahab kecil bertamu ke rumah Kyai Ash'ari menanyakan kabar Gus Anis meninggal dan kepulangan Hasyim	Kyai Ash'ari (68th), Kyai Hasbullah Said (40th)	Wahab kecil (12th)				
5	31	I/E/D	0,5	Rumah Kyai Ash'ari	Ruang Depan	Nyai Ash'ari duduk sesenggukan didampingi saudara dan tetangga, Hasyim datang bersimpuh kepada Nyai Ash'ari	Hasyim, Kyai Ash'ari	Kyai Hasbullah Said, Nyai Hasbullah Said, Nur Zahid, Wahab Hasbullah, Ahmad Soleh	Anak perempuan (2), Ibu tua (3), Bapak tua (3), santri putra (7)	Barang bawaan		
6	47	I/N	2	Rumah Kyai Asy'ari	Teras Rumah	Kyai Ash'ari sedang ngobrol dengan Hasyim tentang rencana Hasyim membuat pesantren di Tebuireng, Dalang Sakiban datang	Kyai Ash'ari (68th), Hasyim (27th)	Dalang Sakiban	Kusir Dokar	Dokar		

**BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION**

Day 18

Jum'at, 4 Oktober 2019

Loc : Keras (Dekat Makam)

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Keras Dekat Makam (Pesantren Tebuireng Baru)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	84	E/D	0,5	Pesantren Tebuireng Baru		Pesantren Tebuireng sudah hampir selesai dibangun lagi, Kyai Hasyim sedang menulis, Nyai Nafiqoh menyisiri anaknya. Khoriyah, Aisyah, Hannah, Azza bermain dakon	Kyai Hasyim (45th), Nyai Nafiqoh (35th)	Khoriyah (12th), Aisyah (10th), Hannah (8th), Azza (6th), Wahid (5th)	Buku, alat tulis, kitab dgn judul "At Tanbihât al-Wâjibât li Man Yashna'u al-Maulida bi-l Munkarât", Kitab Sahih Bukhori		
2	85	I/E/D	2	Pesantren Tebuireng Baru	Langgar	Kyai Hasyim memimpin ngaji diantara para santri, kemudian Kyai Kholil & Badil datang hendak nyantri	Kyai Hasyim, Kyai Kholil	Badil, Wahid kecil, Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	santri (12)		th 1918
3	86	I/D	2,5	Pesantren Tebuireng Baru	Langgar	Selesai ngaji Kyai Kholil ngobrol dengan Badil, kemudian Kyai Hasyim datang	Kyai Kholil, Kyai Hasyim, Badil	Muhsin, Sodikin	santri (12)		
7	102	I/N	1,5	Pesantren Tebuireng Baru	Ruang Tamu Rumah Kyai Hasyim	Van de Jagt bersama Kolonel mendatangi rumah Kyai Hasyim untuk membeikan penghargaan tapi ditolak oleh Kyai Hasyim	Kyai Hasyim, Van de Jagt, Kolonel		Santri (5)	bintang kehormatan emas dan perak	soRe
8	106	I/N	1,75	Pesantren Tebuireng Baru	Langgar	Kyai Hasyim bertausyiah setelah memimpin sholat magrib lalu Idris datang memberi kabar bahwa KH Dahlan meninggal, lalu Kyai Hasyim memimpin tahlilan	Kyai Hasyim	Idris, Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)		
9	107	I/N	0,5	Pesantren Tebuireng Baru	Langgar	Suasana tahlilan yang haru	Kyai Hasyim	Idris, Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)		

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 19

Sabtu, 5 Oktober 2019

Loc : Keras (Dekat Makam)

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Pesantren Tebuireng Baru (Keras Dekat Makam)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	88	I/E/D	0,5	Pesantren Tebuireng Baru		Aktifitas pesantren kembali normal, Wiro, Suwir, Marto Lemu dan anak buah lain memperhatikan. Wiro menepeleng Marto Lemu, Wiro pergi Marto Lemu memperhatikan dengan ganjil	Kyai Hasyim, Wiro, Marto Lemu, Suwir	Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)			th 1919
2	92	I/E/D	1,25	Pesantren Tebuireng Baru	Depan Pesantren	Aktifitas keseharian pesantren, Kyai Hasyim sedang mengajar, Marto Lemu dan Sapto datang, disambut santri dan Kyai hasyim	Kyai Hasyim (49th), Marto Lemu, Sapto, Dollah, Sarman	Wahid (7th), Hakim (5th), Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)			th 1920
3	93	I/E/D	1,25	Pesantren Tebuireng Baru	Teras Langgar	Sapto dan Marto Lemu mengutarakan maksud untuk insyaf kepada Kyai Hasyim, Baedlowi dan Idris datang membawa makanan dan minuman	Kyai Hasyim, Sapto, Marto Lemu	Baedlowi, Idris, Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)	makanan, minuman		
<i>Move to Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng Lama (Keras Dekat Makam)</i>												
4	2	I/E/N	0,75	Pesantren Kyai Hasyim	Langgar dan Halaman depan	Kyai Hasyim sedang ngaji bersama para santri, tiba-tiba Basir datang diantar oleh Pelerok	Kyai Hasyim (39th), Basir, Pelerok	Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)	Kitab Sohih Bukhori, kentongan, gelas air putih		
5	4	I/N	1	Pesantren Kyai Hasyim	Tempat Ngaji	Basir mengadu kepada Kyai Hasyim tentang gerakan yang dilakukan oleh KH Dahlan	Kyai Hasyim (39th), Basir (17th)	Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Santri (12)			

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 20

Minggu, 6 Oktober 2019

Loc : Keras (Dekat Makam)

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Hutan Keras Dekat Makam (Jalanan Cukir)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	1d	E/N		Jalanan Cukir	Pepohonan Perkebunan Penduduk	Basir berlari dikejar anak buah Wiro, saat sudah dekat Basir ditarik Pelerok	Basir (17th), Pelerok	Begal 1, Begal 2, Begal 3		Celurit, tombak, golok, kentongan		Day foR Night
2	3	E/N	0,75	Jalanan Cukir		Para Begal berhenti mengejar, sambil bingung mencari Basir, pelerok lewat parikan dan dibentak oleh preman	Pelerok	Begal 1, Begal2, Begal 3, pelerok		Celurit, tombak, golok, kentongan, kayu		

Move to Keras Dekat Makam (Lahan Jombang)

3	50	E/D	0,75	Lahan Tebuireng		Kyai Hasyim membelah kayu, 8 santri datang hendak membantu, Pelerok memperhatikan dari jauh, lalu parikan	Kyai Hasyim, Pelerok	Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad		kayu, alat bertukang		
---	----	-----	------	-----------------	--	---	----------------------	---	--	----------------------	--	--

Move to Sumur/Keras Dekat Makam (Pesantren Bangkalan)

4	15d	E/D	0,75	Pesantren Bangkalan	Sumur - kandang kuda	Hasyim menimba air, lalu mondar mandir memikul ember ditaruh ke tempat minum kuda (montage)	Hasyim			Ember	Kuda	
---	-----	-----	------	---------------------	----------------------	---	--------	--	--	-------	------	--

Move to Keras Dekat Makam (Sawah)

5	15f	E/D	0,75	Sawah	sawah	Hasyim mencari rumput untuk kuda (montage)	Hasyim		Petani (2)	Keranjang		
---	-----	-----	------	-------	-------	--	--------	--	------------	-----------	--	--

Move to Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

6	55	E/N	1,25	Pesantren Kyai Hasyim		Pesantren diserang orang2 berselubung sarung, Sodikin kena tombak, Kyai Hasyim keluar mencari siapa penyerangnya, tapi sepi	Kyai Hasyim	Dollah, Musin, Topa, Murad, Kabul, Sarman, Sodikin, Kemad	Penyerang berselubung sarung (7)	tombak, senjata-senjata penyerang		
---	----	-----	------	-----------------------	--	---	-------------	---	----------------------------------	-----------------------------------	--	--

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"

MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 21

Senin, 7 Oktober 2019

Loc : Keras Gang & Keras (Dekat Makam)

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Jalanan Jombang (Jalan Keras)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	30	E/D	0,75	Jalanan Menuju Rumah Kyai Ash'ari		Keluarga, santri dan masyarakat menunggu kedatangan Hasyim dari Mekkah, santri memainkan rebana tola'al badru	Hasyim (27th), Kyai Ash'ari (68th)	Kyai Hasbullah Said (40th), Nur Zahid, Wahab Hasbullah (12th)	Santri (7), pemain rebana (8) dan masyarakat (10)	Dokar, barang bawaan	Kuda	th 1898

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

2	53	E/D	0,75	Pesantren Kyai Hasyim	Depan Pesantren	Para santri sedang melingkapi bangunan pesantren, Kyai Hasyim datang membawa kuda	Kyai Hasyim, Muhsin, Kabul	Dollah, Topa, Murad, Sarman, Sodikin, Kemad			Kuda	
3	68	E/D	0,5	Pesantren Kyai Hasyim	Halaman Pesantren	Santri berlatih pencak silat bersama 4 Kyai pendekar Cirebon, Kyai Hasyim datang bersama Murad dan Jumain membawa kita. Wiro dan anak buahnya memperhatikan dari jauh	Kyai Hasyim, Murad, Kabul	Kyai Abdullah Panguragan, Kyai Abdul Jamil, Kyai Syamsuri Wanantara, Kyai Saleh Benda, Dollah, Musin, Topa, Sarman, Sodikin, Kemad, Wiro, Marto Lemu, Suwar	Santri (12)	Kitab Alfiyah, Jurumuiyah, Mustholah Hadist		

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 22

Selasa, 8 Oktober 2019

Loc : Keras Gang & Keras (Dekat Makam)

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

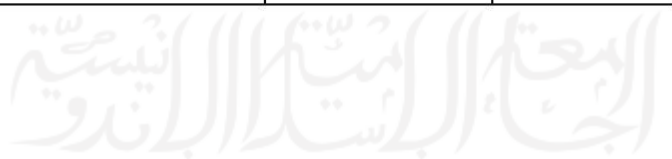
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	80	I/E/N	2	Pesantren Kyai Hasyim		Para santri Tebuireng sudah pada tidur kecuali Topa dan Sarman, tiba-tiba Wiro dan pasukannya datang membakar pesantren, lalu terjadi perkelahian	Kyai Hasyim, Topa, Sarman, Wiro, Kemad, Kabul	Dollah, Musin, Murad, Sodikin, Marto Lemu, Suwal, Suwir	Warga (15), santri lain (12), Anak buah Wiro (10, tmsk Begal 1, 2, 3)	obor api, senjata		Fight Scene, Multicam
2	81	E/N	1,25	Pesantren Kyai Hasyim	Halaman Pesantren	Wiro hendak menyerang Kyai Hasyim tapi dilindungi oleh Kyai Abdullah Panguragan, Wiro dapat dilumpuhkan, smua anak buahnya dipukul mundur	Kyai Hasyim, Topa, Sarman, Wiro, Kemad, Kabul	Dollah, Musin, Murad, Sodikin, Marto Lemu, Suwal, Suwir, <i>Kyai Abdullah Panguragan, Kyai Abdul Jamil, Kyai Syamsuri Wanantara, Kyai Saleh Benda</i>	Warga (15), santri lain (12), Anak buah Wiro (10, tmsk Begal 1, 2, 3)	Senjata		
3	82	E/N	1	Pesantren Kyai Hasyim	Halaman Pesantren	Santri membereskan sisa kebakaran, Kyai Hasyim memandangi didampingi Kyai Saleh Benda dan Kyai Syamsuri Wanantara memberikan dukungan	Kyai Hasyim, Kyai Saleh Benda, Kyai Syamsuri Wanantara	Topa, Sarman, Kemad, Kabul, Dollah, Muhsin, Murad, Sodikin, Marto Lemu, Suwal, Suwir, <i>Kyai Abdullah Panguragan, Kyai Abdul Jamil</i>	Warga (15), santri lain (12), Anak buah Wiro (10, tmsk Begal 1, 2, 3)			



BREAKDOWN JADWAL TAMBAHAN PRODUKSI “JEJAK LANGKAH 2 ULAMA”

BREAKDOWN Schedule Tambahan "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA" MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 1

Jumat, 18 Oktober 2019

Loc : Kauman & Pasar Gamplong

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah
DOP : Ican
Art Director : Abas

Jalanan Kauman

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	64	E/D	2.25	Jalanan Kauman		KH Dahlan Basyir					Kauman
10.00-11.00 Move To Gamplong											
2	13	E/D	1.5	Pasar Beringharjo		Darwis(17 th), Kyai Abu Bakar	Pedagang	Pedagang, pembeli, pasar (30)	Kain sorban batik		

**BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION**

Day 2

Sabtu, 19 Oktober 2019

Loc : Muhammadiyah Boarding School Prambanan

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Abas

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	39	E/D	0.75	Masjid Gede Kauman	Depan Masjid Gede Kauman	KH Dahlan bersama beberapa muridnya berencana merubah kiblat masjid Gede	KH Dahlan, Ngabdul, Bidin, Kyai Saleh					Parkiran Imogiri
2	112	E/D	0.75	Masjid Gede Kauman	Depan Masjid Gede Kauman	Laskar Angkatan Perang Sabil, dan laskar-laskar lain termasuk TNI Hisbullah bersiap berperang	Kyai Bashir , Azhar Bashir	Laskar (80)				Parkiran Imogiri
3	114	E/D	0.75	Masjid Gede Kauman	Depan Masjid Gede Kauman	Laskar Angkatan Perang Sabil, dan laskar-laskar lain siap berangkat perang, Kyai Bashir memandangi dengan mata berkaca-kaca		Laskar(80)				Parkiran Imogiri
4	95	E/D	0.75	Kauman		KH Dahlan memberikan wejangan kepada pasukan Hisbul Wathan saat mau pawai pelantikan HB VII	KH Dahlan	HW(20)	Pasukan HW	Tongkat , bendera, tambur		

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 3

Minggu, 20 Oktober 2019

Loc : Univ Widya Mataram & Pengulon Kauman

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Abas

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	54	I/D	1	Keraton	Pendopo Keraton	HB VII meminta KH Dahlan untuk berangkat ke Mekkah, belajar islam dan melawan pemurtadan	KH Dahlan	HB VII, Patih Danurejo	Pinggawa keraton lain (4)			
Move To Pengulon Kauman												
2	99	I/D	0.75	Rumah Rapat Tahunana Muhammadiyah		KH Dahlan memimpin rapat tahunan Muhammadiyah dengan keadaan sakit, Murid dan peserta rapat lain khawatir	KH Dahlan, Syarkowi	Fahcrodin, Tamim, Sujak, Sangidu	Peserta rapat lain (15)			
3	100	I/D	0.25	Rumah Rapat Tahunana Muhammadiyah		KH Dahlan selesai memimpin rapat semakin lemah, Murid dan pengurus lain memegangi KH Dahlan	KH Dahlan, Syarkowi	Fahcrodin, Tamim, Sujak, Sangidu	Peserta rapat lain (15)			

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

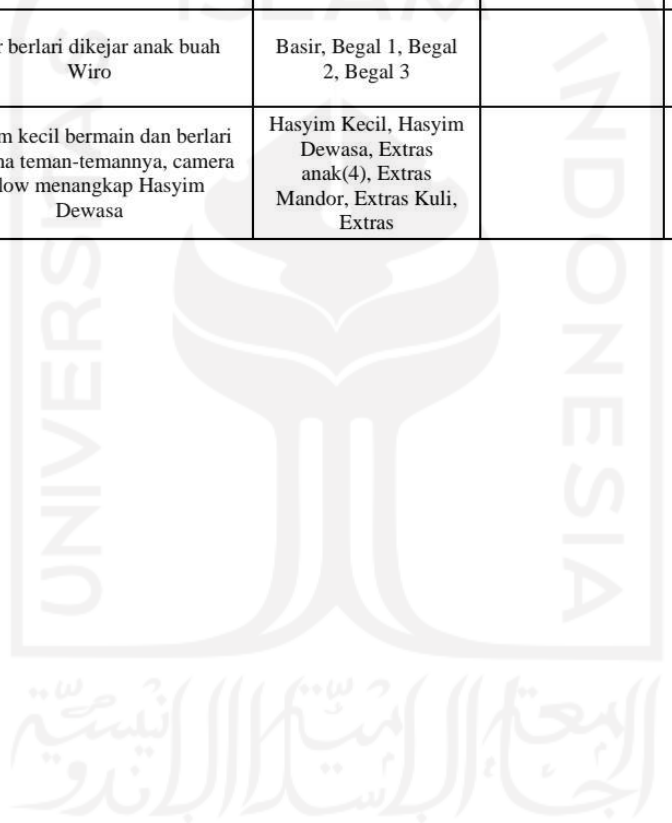
Day 1

Senin 9 September 2019
 Loc : PG Pesantren Kediri
 Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
 Ariansyah
 DOP : Ican
 Art Director : Ocim

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	WARDROBE	SPECIAL NOTES
1	1a	E/N		PG Pesantren Kediri		Basir berlari dikejar anak buah Wiro	Basir, Begal 1, Begal 2, Begal 3			Senjata Begal, Bawaan Basir		
2	34	E/D		PG Pesantren Kediri		Hasyim kecil bermain dan berlari bersama teman-temannya, camera follow menangkap Hasyim Dewasa	Hasyim Kecil, Hasyim Dewasa, Extras anak(4), Extras Mandor, Extras Kuli, Extras			Ketapel		



BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 2

Selasa, 10 September 2019

Loc : Teras Dekat Makam & Banyuarang

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
 Ariansyah
 DOP : Ican
 Art Director : Ocim

Pesantren Kyai Hasyim/Tebuireng (Keras Dekat Makam)

NO	SCN	PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	75	E/D	Teras Dekat Makam		Kemad dan Kabul mencari rumput, berpapasan dengan seorang warga, pelerok melihat lalu parikan	Kabul, Kemad, Warga, Pelerok, Suwar, Marto Lemu,		Extras Warga(20)	Rumput, Keranjang, Tebu, Arit		
2	76	E/D	Teras Dekat Makam		Warga itu diam-diam menukar keranjang kemad dengan keranjang berisi rumput dan potongan tebu	Kabul, Kemad, Warga, Pelerok, Suwar, Marto Lemu,		Extras Warga(20)	Rumput, Keranjang, Tebu, Arit		
3	77	E/D	Teras Dekat Makam		Kemad dan Kabul pulang diteriaki maling oleh anak buah Wiro lalu mereka lari	Kabul, Kemad, Warga, Pelerok, Suwar, Marto Lemu,		Extras Warga(20)	Rumput, Keranjang, Tebu, Arit		
Move To Banyuarang											
4	78	E/D	Banyuarang		Kemad dan Kabul berlari dikejar warga dan anak buah Wiro	Kabul, Kemad, Warga, Pelerok, Suwar, Marto Lemu,		Extras Warga(20)	Rumput, Keranjang, Tebu, Arit		
5	79	E/D	Banyuarang		Kemad dan Kabul dipegangi anak buah wiro, lalu wiro memprovokasi warga hendak membakar pesantren	Kabul, Kemad, Warga, Pelerok, Suwar, Marto Lemu,		Extras Warga(20)	Rumput, Keranjang, Tebu, Arit		

**Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION**

Day6

Selasa, 15 Oktober 2019

Loc : Langgar Kidoel Kauman

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit

Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Nitikan (Pemakaman Nitikan)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	67	I/D	2	Kelas KH Dahlan	Ruang Kelas	Kyai Dahlan mengakhiri pelajaran, murid bubar, kemudian Mas Raji meminta KH Dahlan membuat organisasi (ide kemunculan Muhammadiyah)	KH Dahlan	Mas Raji	Murid lain (10)	buku	
2	83	I/D	1,75	Sekolah Suronatan	Ruang Kelas	KH Dahlan ngobrol dengan Fachrodin dan Mantri Guru Somodirdjo, munculnya Hisbul Wathan	KH Dahlan, Fachrodin, Mantri Guru Somodirdjo				
3	52	I/D	1	Langgar Kidoel Baru	Ruang Belajar	KH Dahlan mengajar murid putri di langgar, utusan Keraton datang meminta KH Dahlan ke Keraton	KH Dahlan	Siti Bariyah, Siti Badilah, Siti Umniyah, Siti Zuhriyah, Siti Badi'ah, Siti Busyro, Siti Munjiyah, Siti Sutijah, utusan Keraton	Murid lain (5) putri		th 1902
4	59	I/D	1,5	Langgar Kidoel Baru	Ruang Belajar	Kyai Dahlan mengajar santri putra wal ashri	Kyai Dahlan, Bidin, Ngabdul	Santri		Alqur'an	



**Breakdown Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI RODUCTION**

Day7

Rabu, 16 Oktober 2019

Loc :
Imogiri

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah
DOP : Ican

Art Director : Ocim

Langgar Kidoel Baru (Imogiri)

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	SPECIAL NOTES
1	70	I/E/D	0,5	Rumah KH Dahlan	Teras Rumah	KH Dahlan mengantar Fachrodin, Sangidu dan Sujak keluar rumah	KH Dahlan	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamin			
2	91	I/E/D	1,25	Rumah KH Dahlan	Dalam Rumah	KH Dahlan memukul kentongan mengumpulkan warga mau menjual barang untuk membayar gaji guru sekolah Muhammadiyah	KH Dahlan, Orang 1	Sujak, Sangidu, Fachrudin	warga lain (20)	kentongan, kotak infaq, uang	
3	94	I/E/D	0,5	Rumah KH Dahlan	Teras Rumah	KH Dahlan bersama, Sujak, Fachrudin dan Sangidu menghitung uang hasil sumbangan warga	KH Dahlan, Sujak, Sangidu, Fachrudin			kotak infaq, uang gulden	
4	103	I/E/N	0,25	Rumah KH Dahlan	Depan Rumah	Beberapa santri memasang papan	Santri	Fachrodin, Sangidu, Sujak, Tamin, Syarkowi	Santri lain (5)	Papan tulisan "Pembezoek Dilarang Masoek"	

BREAKDOWN Schedule "JEJAK LANGKAH 2 ULAMA"
MIXPRO & MAXI PRODUCTION

Day 8

Kamis, 9 Oktober 2019

Loc : Trensains

Crew on loc : 05.30 WIB

Director : Sigit
Ariansyah

DOP : Ican

Art Director : Ocim

Tembok Trensains

NO	SCN		PAGE	LOCATION	SET	DESCRIPTION	MAIN TALENT	SUPPORTING	EXTRAS	ART/PROP	ANIMAL	SPECIAL NOTES
1	37	E/D	0,25	Warung Wiro	Depang Warung Wiro	Pelerok memperhatikan Hasyim dari jauh	Hasyim, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Kentongan		
2	38	E/D	0,5	Warung Wiro	Depang Warung Wiro	Pelerok memperhatikan Hasyim, berharap masuk warung, tapi Hasyim lalu pamitan kepada Pelerok	Hasyim, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Kentongan		
3	57	E/D	0,75	Warung Wiro	Depan Warung	Marto Lemu melapor kepada Wiro, tapi dibantah, Pelerok melihat lalu parikan	Wiro, Marto Lemu, Pelerok		Extras sama dgn sc 35	Rokok kelobot, kentongan		

LAMPIRAN II

KUISIONER IDENTIFIKASI WASTE

 <p>PRODI MAGISTER TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA</p>	<p>Kuesioner Identifikasi Waste Produksi Film Jejak Langkah 2 Ulama</p>	<p>TERBUKA</p>
--	--	-----------------------

Saya, Wahyu Sidiq Saputra, mahasiswa Magister Teknik Industri UII (Universitas Islam Indonesia) sedang melakukan penelitian untuk Tesis dengan judul “Analisis Waste Menggunakan Lean Manufacturing Pada Proses Produksi Film Jejak Langkah 2 Ulama”. Salah satu langkah untuk menyelesaikan tesis tersebut adalah melakukan Identifikasi *waste* menggunakan konsep Borda .

Berikut ini adalah kriteria yang akan dilakukan identifikasi *waste* yang sering terjadi di perusahaan yaitu, *Defect, Overproduction, Waiting,, Transportation, Inventory, Motion, Over Processing*.

Terima kasih atas waktu dan bantuan yang Bapak/Ibu berikan untuk pengisian kuesioner ini.

Hormat saya,

Wahyu Sidiq Saputra

Magister Teknik Industri Universitas Islam Indonesia

Hp: 08974832224

Email: wasidsap@gmail.com

IDENTITAS RESPONDEN

Nama :

Jabatan:

Lama Bekerja :

PETUNJUK PENGISIAN

- a. Pada kuesioner ini dilakukan penilaian kriteria terhadap 7 jenis *waste*, yaitu:
 1. *Defect* = adanya kerusakan/defect pada kualitas produk
 2. *Over production* = Produksi yang terlalu berlebihan
 3. *Waiting* = menunggu tidak melakukan pekerjaan (mesin & manusia)

