

BAB I

PENDAHULUAN

Bab pendahuluan menjelaskan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi serta sistematika penelitian.

1.1 Latar Belakang

Petis merupakan salah satu produk makanan yang dibuat dengan pemanfaatan limbah hasil perikanan atau air sari ikan (Kuncoro, Amalia dan Sumardianto 2019). Petis ikan diolah dengan mencampurkan air hasil rebusan ikan dengan bumbu-bumbu dan bahan pendukung lain, sehingga berbentuk pasta yang berbentuk cokelat hingga cokelat kehitaman dan memiliki aroma khas (Arizal dan W Ratna, 2019). Aroma khas tersebut yang menjadikan petis sering digunakan sebagai pelengkap pada menu makanan utama untuk memberikan rasa ikan. Untuk menciptakan aroma khas tersebut dibutuhkan suatu proses yang panjang, mulai dari pemasakan glukosa dan sari ikan, pencampuran dan pengadukan, proses *quality control*, serta pengemasan dan pelabelan.

CV. Marwah Dai *Product* merupakan salah satu UMKM terkenal di Sampang yang memproduksi makanan khas Madura dari olahan ikan seperti petis dan terasi dengan *brand* produk bernama Hj. Diya *Food* dengan rata-rata omset per bulannya sebesar Rp 15.000.000. Bahan baku utama yang digunakan untuk pembuatan petis yaitu sari ikan tuna. UMKM ini terletak di Jl. Mutiara, Taman Arum, Banyuwangi, Kec. Sampang, Kabupaten Sampang, Jawa Timur 69216. UMKM ini dituntut untuk mempertahankan produktivitasnya untuk memenuhi permintaan konsumen. Pembuatan petis di UMKM ini ada dua macam yaitu rasa dan asli. Petis rasa dibagi menjadi beberapa macam rasa petis yang dibedakan dengan pemberian kode seperti MZN, HD+, K1, K2, LJN, TSK, dan TPG. Pemberian kode tersebut digunakan untuk mengetahui jenis petis sesuai rasa yang telah dibagi, sedangkan petis asli merupakan petis yang pengolahannya asli dari perebusan atau pemasakan sari ikan dengan

glukosa tanpa ada campuran bahan lainnya seperti bawang goreng atau bumbu perasa lainnya.

Berdasarkan hasil pengamatan di obyek penelitian, terdapat beberapa *waste* yang terjadi pada aktivitas produksi. *Waste* dapat didefinisikan sebagai segala aktivitas kerja yang tidak memberikan nilai tambah. Secara umum, terdapat 7 kategori *waste* yang sering digunakan dalam dunia bisnis dan industri yaitu, pemborosan karena kegagalan produk (*defects*), produksi yang melebihi kuantitas (*overproduction*), pemborosan waktu *tunggu* (*waiting time*), transportasi yang berlebihan (*transportation*), *inventory* yang berlebihan (*inventory*), pergerakan yang berlebihan (*motion*), dan langkah-langkah proses yang tidak diperlukan (*excess processing*) yang mana 7 *waste* tersebut mengalami penambahan kategori seiring bertambahnya permasalahan yang terjadi di dunia industri untuk memudahkan dalam mengidentifikasi dan meminimasi *waste*. Penambahan kategori tersebut yaitu *Environmental, Health and Safety* (EHS) dan sumber daya manusia yang kurang terampil (*non utilizing employess*) sehingga menjadi 9 *waste* atau dikenal dengan akronim *E-DOWNTIME Waste* (Gaspersz, 2007). *E-DOWNTIME Waste* tersebut yang akan digunakan untuk mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada penelitian ini. Produktivitas suatu perusahaan dapat dilihat dari kemampuan perusahaan dalam menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien. Semakin efisien sistem produksi, maka semakin sedikit timbulnya *waste* (Jannah dan Siswanti, 2017). Beberapa *waste* yang teridentifikasi pada saat melakukan pengamatan yaitu *waste* kategori *Environmental, Health, and Safety* (EHS), *defect*, dan *excess processing*.

Waste kategori *Environmental, Health, and Safety* (EHS) pada CV. Marwah Dai *Product* berkaitan dengan prosedur mengenai penerapan K3 seperti pemakaian Alat Pelindung Diri (APD) standar yang masih belum dilakukan dengan benar. Hal ini menyebabkan kecelakaan kerja seperti terkena lelehan olahan atau luka bakar dan jatuh. Oleh karena itu *waste* ini perlu ditinjau kembali penyebabnya untuk mengurangi terjadinya kecelakaan kerja yang lebih besar.

Waste kategori *defect* pada CV. Marwah Dai *Product* terjadi pada saat proses produksi. Hal tersebut disebabkan karena sering terjadi *miss communication* atau kesalahan informasi dalam pembagian rasa yang dikarenakan masih dilakukan secara manual atau tanpa pencatatan. Berikut rata-rata data *defect* standar kualitas petis tidak sesuai yang dilihat dari rasa dan warnanya.

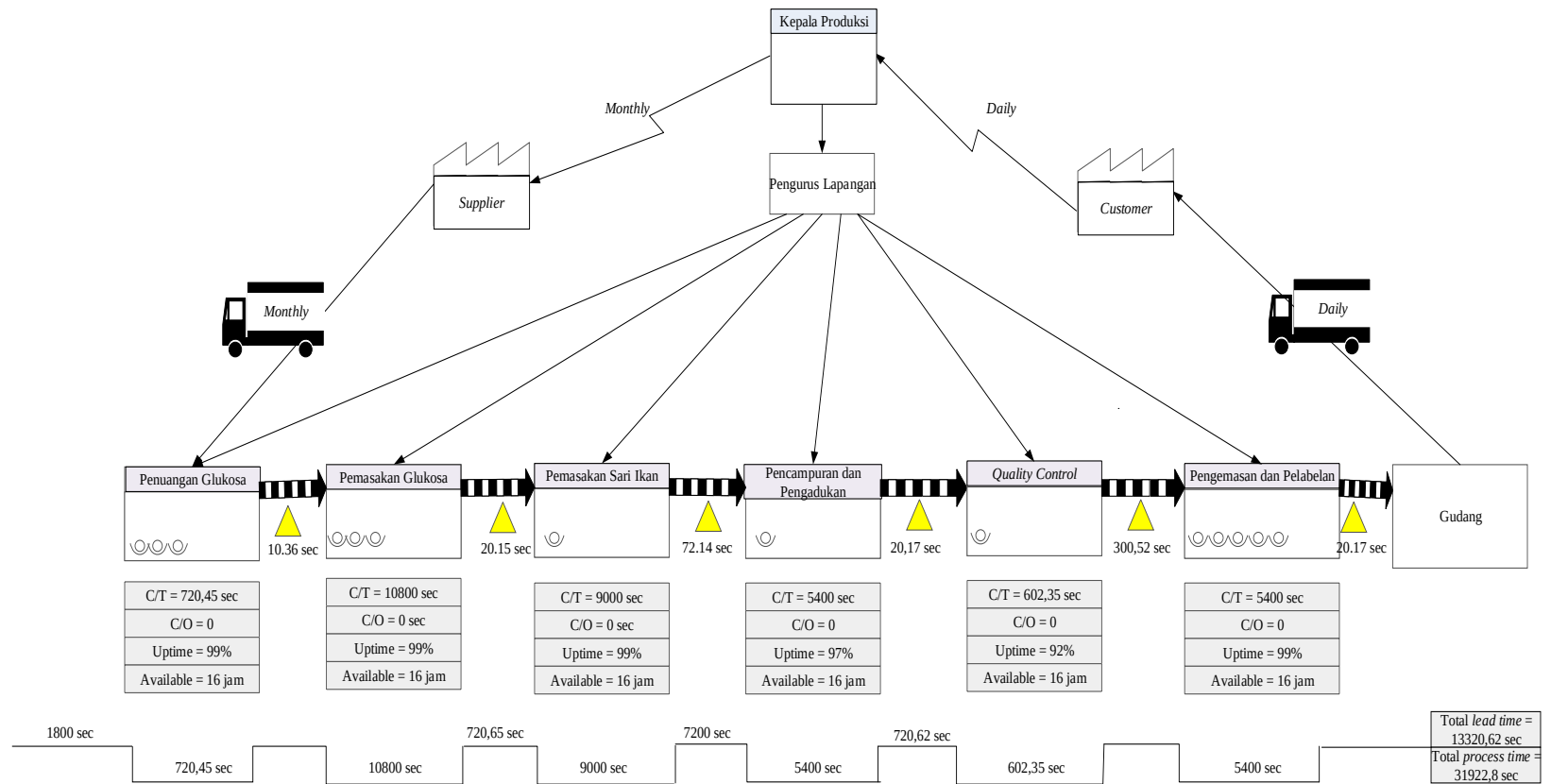
Tabel 1.1 Data *defect* (standar kualitas tidak sesuai) 6 bulan terakhir

No	Jenis Produk	Jumlah produksi/ Kg	Jumlah produksi/pcs	Jumlah cacat (pcs)
1	HD+	125	250	5
2	MZN	75	150	12
3	K1	50	100	10
4	K2	50	100	10
5	TSK	100	200	25
6	LJN	75	150	5
7	TPG	125	250	50

Berdasarkan tabel 1.1 rata-rata data *defect* yang didapatkan dari hasil wawancara yaitu terdapat kesalahan yang sering terjadi pada pembuatan petis TPG sebesar 50 pcs dalam 6 bulan terakhir ini. Produk tersebut merupakan paling banyak peminatnya dikarenakan tidak terlalu berbau amis, akan tetapi dalam proses pembuatannya, pekerja produksi sering melakukan kesalahan seperti *setting* waktu yang kurang tepat dalam proses pemasakannya, kurang memperhatikan penggunaan api serta kecepatan pada proses pencampuran dan pengadukan. Terjadinya kesalahan ini diduga karena belum adanya prosedur yang baku tentang instruksi kerja dan kelalaian dari pekerja produksi.

Kategori *excess processing* terjadi akibat dampak dari *waste defect*, yaitu terdapat langkah-langkah dalam proses produksi berlebih dari yang semestinya. Hal ini terjadi apabila terdapat produk cacat namun masih dapat diperbaiki, maka dilakukan pengerjaan ulang (*rework*). Produk cacat yang sering terjadi pada petis jenis TPG yang sering mengalami kecacatan berbau gosong dan mempengaruhi kualitas petis itu sendiri, sehingga menyebabkan harga produk lebih rendah (*down grade*) dari harga yang seharusnya. Selain itu, *waste* dapat ditinjau melalui *current*

state mapping yang dibuat untuk mengetahui keadaan saat ini yang dapat dilihat sebagai berikut:



Gambar 1.1 Current state map

Berdasarkan gambar 1.1 diketahui bahwa terdapat beberapa proses yang diduga tidak diperlukan dan dikatakan sebagai *waste* pada rantai produksi petis CV. Marwah Dai *Product*. Cara mengetahui apakah proses tersebut termasuk *waste* atau tidak diperlukan melakukan klasifikasi setiap aktivitas yang dilakukan pada rantai produksi yang dibagi menjadi tiga yaitu *value added* (VA), *non value added* (NVA), dan *necessary but value added* (NBVA). Hasil yang didapatkan yaitu proses tersebut berkaitan dengan memindahkan sari ikan ke tempat penyimpanan yang membutuhkan waktu sebesar 72,14 detik dan proses pendinginan dengan waktu sebesar 7200 detik atau sekitar 2 jam. Apabila ditinjau kembali maka proses tersebut dapat diminimasi untuk mengurangi *leadtime* pada proses produksi petis yang nantinya akan dilakukan perbaikan pada *future state map*.

Adanya *waste* pada rantai produksi CV. Marwah Dai *Product*, maka diperlukan identifikasi lebih lanjut terkait *waste* yang terjadi untuk dapat dilakukan minimasi sehingga produktivitas pada UMKM tersebut dapat berjalan lebih baik. *Lean manufacturing* merupakan pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan kegiatan yang tidak diperlukan atau tidak memiliki nilai tambah melalui aktivitas peningkatan terus-menerus serta mengoptimalkan *value stream* (Kosasih dan Widodo, 2018). Metode ini telah banyak diterapkan di berbagai perusahaan, termasuk perusahaan skala menengah kebawah atau UMKM untuk menghilangkan atau meminimalkan terjadinya berbagai macam jenis *waste* serta telah banyak diterapkan dalam berbagai penelitian (Tambunan *et al.*, 2017; Kosasih dan Widodo, 2018; Ratnanengsih *et al.*, 2020). Standar Operasional Prosedur (SOP) merupakan salah satu bagian dari peraturan tertulis yang membantu mengontrol segala aktivitas serta sebagai sarana dalam menghindari *miss communication*, konflik, dan permasalahan pada suatu organisasi maupun perusahaan. Manfaat SOP adalah memberi informasi mengenai tugas yang harus dikerjakan, sebagai instrumen pelindung karyawan dari kemungkinan tuntutan hukum jika melakukan penyimpangan, panduan standar cara kerja, pedoman karyawan serta bahan ajar bagi

karyawan (Rifka, 2017). Pada penelitian ini, untuk menyelesaikan permasalahan *waste* yang terjadi di CV. Marwah Dai *Product* akan diselesaikan dengan pendekatan *lean manufacturing* dan pengusulan penerapan SOP.

Penerapan konsep *lean manufacturing* menggunakan metode *Value Stream Mapping* dan penerapan SOP pada rantai produksi petis untuk mencegah adanya *miss communication* dalam proses produksi dirasa tepat dalam mengatasi permasalahan yang terjadi di CV. Marwah Dai *Product*, sehingga hasil akhir dari penelitian ini dapat memberikan usulan perbaikan guna meningkatkan produktivitas pada proses produksi UMKM tersebut.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah penelitian berdasarkan uraian latar belakang, sebagai berikut:

1. Apa saja *waste* yang terjadi pada proses produksi petis di CV. Marwah Dai *Product*?
2. Apa saja penyebab terjadinya *waste* yang mempengaruhi proses produksi petis di CV. Marwah Dai *Product* ?
3. Bagaimana rekomendasi perbaikan untuk mengurangi *waste* dan meningkatkan kualitas proses produksi di CV. Marwah Dai *Product*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah penelitian yang diuraikan, maka tujuan penelitian ini sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi petis di CV. Marwah Dai *Product*.
2. Mengetahui penyebab terjadinya *waste* yang mempengaruhi proses produksi di CV. Marwah Dai *Product*.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk menangani permasalahan yang terjadi pada proses produksi di CV. Marwah Dai *Product*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini, sebagai berikut:

1. UMKM tersebut dapat mengetahui *waste* atau pemborosan yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung
2. UMKM tersebut dapat mengetahui penyebab terjadinya pemborosan yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung.
3. UMKM tersebut memperoleh rekomendasi perbaikan untuk menangani permasalahan yang terjadi pada proses produksi.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini yaitu jenis produk yang diambil adalah petis ikan rasa, karena selama penelitian dilakukan produk tersebut merupakan produk paling besar permintaannya dalam bentuk kemasan pcs. Permintaan produk petis ikan rasa dalam sekali produksi normalnya rata-rata mencapai 60% dari 3-6 kuintal per hari.

1.6 Asumsi

Asumsi untuk penelitian ini adalah selama penelitian berlangsung proses produksi tidak mengalami perubahan atau tidak ada perubahan aliran informasi, aliran proses, maupun material serta perubahan peletakan mesin.

1.7 Sistematika Penyusunan Laporan

Sistematika penyusunan laporan pada penelitian ini dibagi menjadi lima bab yang mana pada setiap bab akan dijelaskan tentang pembahasan penelitian yang disusun secara sistematis dan berkesinambungan sesuai dengan urutan kegiatan yang dilakukan. Berikut secara garis besar penjelasan sistematika penyusunan laporan:

Bab I Pendahuluan

Bab I berisi tentang latar belakang permasalahan yang sedang dilakukan oleh peneliti, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan dan asumsi penelitian, serta sistematika penyusunan laporan

Bab II Landasan Teori

Bab II berisi tentang teori-teori yang berkaitan dengan pembahasan penelitian atau konsep dan metode yang digunakan dalam penelitian. Adapun metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu konsep *lean manufacturing*, *value stream mapping*, konsep *9-wastes (E-DOWNTIME)*, *fishbone diagram* dan pengusulan penerapan SOP.

Bab III Metode Penelitian

Bab III berisi tentang metode penelitian atau langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian agar lebih terkonsep dan terarah.

Bab IV Pengolahan dan Analisis Data

Bab IV berisi tentang pembahasan pengolahan data yang dilakukan serta analisis data menggunakan metode yang dipakai seperti membuat *Value Stream Mapping (VSM)*, mengidentifikasi *waste* atau pemborosan yang terjadi, mengidentifikasi penyebab pemborosan dengan *fishbone diagram* serta pembuatan SOP untuk meminimalisir kesalahan yang terjadi selama proses produksi berlangsung serta sebagai panduan baku di lantai produksi.

Bab V Kesimpulan dan Saran

Bab V berisi tentang kesimpulan akhir dari hasil penelitian. Kesimpulan yang dibuat didapatkan dari analisa data dan menjawab tujuan penelitian serta memberikan rekomendasi perbaikan-perbaikan berdasarkan hasil pengolahan dan analisa data yang didapatkan. Selain itu memberikan saran untuk perusahaan atau UMKM yang bersangkutan untuk memperbaiki permasalahan yang sedang terjadi.