

BAB I

PENDAHULUAN

Bab I merupakan pendahuluan dalam penelitian yang berisi latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian dan asumsi penelitian.

1.1. Latar Belakang

UKM batik di Indonesia saat ini masih menggunakan teknologi yang sederhana dalam pengerjaannya. Hal tersebut merupakan ciri khas batik Indonesia yang harus tetap dipertahankan untuk menambah estetika dalam batik. Namun menurut Rinawati (2013), dengan penggunaan teknologi sederhana tersebut terjadi inefisiensi dalam proses pembuatan batik. Banyak sekali pemborosan (*waste*) baik dari penggunaan bahan baku maupun konsumsi energi yang berlebihan dalam pembuatan batik. Inefisiensi pada proses produksi ini menyebabkan besarnya volume limbah yang dihasilkan yang berasal dari bahan baku, bahan tambahan (aditif) dan proses produksi. Penelitian ini berfokus pada UKM batik Al-Barokah Bluto Sumenep dimana masih adanya inefisiensi dalam proses produksi batik. Berdasarkan pengamatan langsung dan wawancara dengan pemilik UKM diperoleh inefisiensi dalam proses produksi batik yaitu bahan kimia yang tidak tersimpan dengan baik sehingga proses pencarian menjadi lebih lama, tingginya jumlah inventori berupa produk jadi sebanyak 9000 potong kain dengan penjualan berkisar 300-400 potong kain sehingga memakan tempat penyimpanan, kurangnya penataan lingkungan fisik kerja seperti ventilasi dan pencahayaan, penggunaan lilin dan zat pewarna yang kurang efisien sehingga dalam 1 bulan terdapat 20 *defect* dari 90 produk, serta tingkat pemakaian air dan buangan limbah yang tinggi sehingga mencemari lingkungan sekitar.

Penerapan *lean manufacturing* membuat pihak industri batik dapat menciptakan proses pembuatan batik yang lebih efektif dan efisien. Menurut Gaspersz (2007) menjelaskan bahwa *lean* merupakan suatu upaya terus menerus untuk menghilangkan pemborosan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah (*value*

added) produk agar memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*). Langkah pertama yang kita dapat lakukan dalam penelitian ini yaitu mengidentifikasi dan menaksirkan pemborosan (*waste*) yang ada selama proses produksi batik. Metode yang digunakan untuk mengidentifikasi *waste* yaitu dengan *Waste Relationship Matrix* (WRM) yang diadopsi dari kerangka kerja yang dikembangkan oleh Rawabdeh (2005). WRM digunakan sebagai analisa pengukuran kriteria hubungan antar *waste* yang terjadi. *Value stream mapping* (VSM) merupakan salah satu metode dalam aplikasi *lean manufacturing*. Menurut Rich (1997), *value stream* menyajikan semua kegiatan yang bernilai tambah (*value added*) maupun yang tidak bernilai tambah (*non value added*) untuk membawa produk atau kelompok produk yang menggunakan sumber daya yang sama melalui aliran utama proses (*main flow*) dari bahan baku sampai produk ke tangan konsumen.

Value Stream Analysis Tools (VALSAT) digunakan untuk menganalisa *waste* yang sudah diidentifikasi. Pada prinsipnya VALSAT digunakan sebagai alat bantu untuk memetakan secara detail aliran nilai yang berfokus pada *value adding process*. Dengan melakukan pendekatan *lean manufacturing* menggunakan metode WRM dan VALSAT diharapkan mendapatkan gambaran solusi yang tepat untuk menyelesaikan permasalahan yang terjadi dan mengetahui akar dan jenis *waste* pada proses produksi batik di UKM Al-Barokah Bluto Sumenep.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diungkapkan sebelumnya, pokok permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah :

1. Apakah *waste* yang paling berpengaruh atau memiliki bobot nilai yang paling dominan diantara *waste* yang lain ?
2. Bagaimana cara meminimasi *waste* yang paling dominan selama proses produksi batik ?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam skripsi ini adalah :

1. Mengetahui *waste* yang paling berpengaruh atau memiliki bobot nilai yang paling dominan diantara *waste* yang lain.
2. Merumuskan usulan untuk meminimasi *waste* selama proses pembuatan batik.

1.4. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Diketahui *waste* yang paling dominan diantara *waste* yang ada.
2. Diketahui penyebab utama *waste* yang ditemukan.
3. Diketahui gambaran proses produksi guna meminimalkan *waste*.

1.5. Batasan Masalah

Agar penelitian dapat memberikan hasil yang sesuai dengan tujuan penelitian maka dilakukan pembatasan masalah seperti di bawah ini :

1. Penelitian ini dibatasi pada produksi batik seragam dengan motif sederhana saja, sehingga pengerjaannya dilakukan secara massal.
2. *Waste* yang diteliti adalah 7 *waste* yang didefinisikan oleh Shigeo Shingo.

1.6. Asumsi-asumsi

Adapun asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah karyawan bekerja dalam keadaan normal dan cuaca cerah.