

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang dari penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

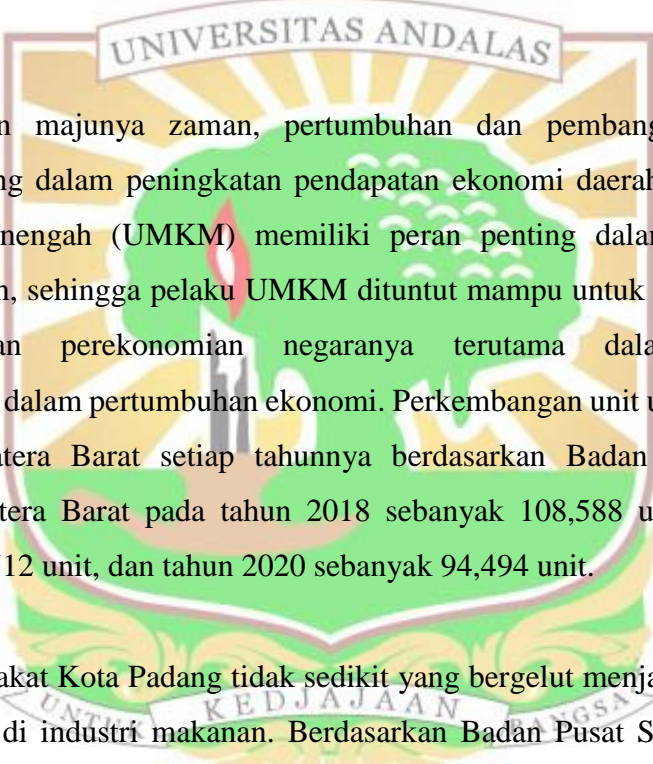
1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri makanan saat ini memicu persaingan antar perusahaan dalam peningkatan proses produksinya. Proses produksi merupakan kegiatan mengubah bahan baku menjadi suatu produk (Budiartami & Wijaya, 2019). Kualitas produk pada sebuah proses produksi dipengaruhi oleh baik buruknya sistem produksi yang ada di perusahaan. Kelancaran pelaksanaan proses produksi pada sebuah perusahaan ditentukan oleh sistem produksi diantaranya dari segi kualitas, harga, target produksi, dan pengiriman tepat waktu, serta kepuasan pelanggan.

Salah satu permasalahan yang sering terjadi pada perusahaan adalah masih banyak dijumpainya pemborosan (*waste*) pada lini produksi yang mengakibatkan tersitanya waktu, sumber daya, serta biaya produksi tetapi tidak memberikan nilai tambah pada produk (Zahraa, 2019). Adapun pemborosan (*waste*) pada lini produksi terbagi menjadi tujuh jenis diantaranya *overproduction*, *waiting*, *transportation*, *overprocessing*, *movement*, *inventory*, *defect* (Wilson, 2010). Ristyowati, *et al* (2017) menyatakan pemborosan ialah suatu aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah apapun pada aktivitas tersebut. Hasil keuntungan suatu perusahaan dipengaruhi oleh beberapa faktor, salah satunya terdapatnya pemborosan pada saat proses produksi (Ravizar & Rosihin, 2018).

Pada umumnya penyebab terjadinya pemborosan pada lini produksi dikarenakan tata letak pabrik yang kurang baik, pengaturan waktu *set-up* mesin yang tidak sesuai, metode kerja yang tidak sesuai standar, dan perencanaan yang kurang baik (Gaspersz, 2007). Selain itu, menurut Alwi *et al* (dalam Fajri, 2019)

menyatakan bahwa pemborosan biasa terjadi karena adanya kondisi peralatan, bahan, dan lingkungan yang buruk. Pemborosan juga dapat terjadi karena penggunaan metode yang kurang efektif, serta sumber daya manusia yang kurang memadai (Fajri, 2019). Sehingga, dapat disimpulkan bahwa penyebab terjadinya pemborosan dapat dikelompokkan menjadi enam macam yaitu, manusia, manajemen, desain, material, pelaksanaan, dan pihak eksternal. Menurut Rijal dan Ilham (dalam Fajri, 2019) penyebab-penyebab pemborosan tersebut dapat menyebabkan terjadinya hasil produksi yang tidak merata, penurunan kualitas produksi, produk cacat, persediaan berlebih, dan pemborosan waktu pada proses produksi.



Semakin majunya zaman, pertumbuhan dan pembangunan ekonomi berperan penting dalam peningkatan pendapatan ekonomi daerah. Usaha Mikro, Kecil dan Menengah (UMKM) memiliki peran penting dalam pertumbuhan ekonomi daerah, sehingga pelaku UMKM dituntut mampu untuk ikut serta dalam mengembangkan perekonomian negaranya terutama dalam melakukan pengembangan dalam pertumbuhan ekonomi. Perkembangan unit usaha UMKM di Provinsi Sumatera Barat setiap tahunnya berdasarkan Badan Pusat Statistik Provinsi Sumatera Barat pada tahun 2018 sebanyak 108,588 unit, tahun 2019 sebanyak 100,712 unit, dan tahun 2020 sebanyak 94,494 unit.

Masyarakat Kota Padang tidak sedikit yang bergelut menjadi pelaku usaha yang bergerak di industri makanan. Berdasarkan Badan Pusat Statistik Provinsi Sumatera Barat pelaku usaha yang bergerak di bidang makanan pada tahun 2018 sebanyak 40,544 unit, tahun 2019 sebanyak 45,263 unit, dan tahun 2020 sebanyak 41,667 unit. Beberapa usaha di bidang makanan tersebut diantaranya merupakan industri roti yang sudah banyak dikenal penduduk Kota Padang dan juga sudah mendistribusikan produknya ke kota lain seperti Happy Bakery, Pryangan Bakery, Roti Bobo, Hoya, Safari Bakery, dan Anandia Bakery.

Anandia Bakery beralamat di Jl. Pisang, Kec. Pauh, Kota Padang, Sumatera Barat. Anandia Bakery merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam

bidang produksi roti sejak tahun 2006. Jenis roti yang diproduksi Anandia Bakery ada dua jenis, roti tawar dan roti manis. Jumlah permintaan pesanan untuk roti tawar rata-rata bisa mencapai 1.000 lebih pesanan, dan roti manis rata-rata sekitar 400 lebih pesanan. Anandia Bakery memiliki kapasitas produksi dalam sehari sebanyak 21 karung tepung terigu, dimana satu karung tepung terigu dapat menghasilkan 80 batang roti tawar. Anandia Bakery menjual produknya ke beberapa daerah selain di Kota Padang, yaitu Kerinci, Pasaman Barat, Pasaman Timur, Pesisir, Alahan Panjang, dan Panyabungan di Sumatera Utara.

Berdasarkan hasil observasi di lapangan, terdapat beberapa permasalahan yang ditemukan selama proses produksi roti. Permasalahan yang terjadi di perusahaan yaitu adanya waktu menunggu (*waiting*) pada proses memasukkan adonan ke dalam cetakan sekitar 1-5 menit, yang disebabkan oleh kurangnya pekerja pada bagian stasiun kerja pembuatan adonan untuk dimasukkan ke dalam cetakan. Sehingga terjadi antrian dalam bentuk *work in process* (WIP) adonan dari proses sebelumnya yaitu proses pada mesin *press*. Hal ini mengakibatkan pekerja harus bekerja lebih cepat agar antrian tidak banyak menumpuk, dan jika hal ini tidak cepat ditangani akan membuat pekerja menjadi kelelahan dan tidak maksimal dalam bekerja, serta membuat waktu produksi menjadi lebih lama. Kemudian ditemukan permasalahan barang yang rusak (*defect*) seperti roti yang gagal mengembang dikarenakan permasalahan *processing* pekerja di mesin *mixer* yang kurang teliti lupa memasukkan pengembang sehingga satu adonan untuk 80 roti tersebut gagal untuk dijual, dan roti yang tidak higienis karena terjatuh saat pengeluaran roti dari cetakannya setelah proses pemanggangan di dalam oven dimana selama sebulan produk yang cacat tersebut rata-rata dapat terjadi sekitar 20-30 buah roti. Permasalahan adanya roti yang rusak tersebut mengakibatkan harus dilakukannya pengerjaan ulang membuat roti yang baru sehingga dibutuhkan waktu produksi yang lebih lama lagi. Permasalahan ini jika tidak ditangani lebih lanjut akan mengakibatkan kerugian bagi perusahaan biaya produksi yang bertambah dan dibutuhkannya waktu produksi yang lebih lama. Permasalahan lain yang ditemui yaitu, proses pemindahan yang tidak diperlukan (*unnecessary transportation*) dimana letak bahan baku tepung cukup jauh dari tempat pengadukan adonan sekitar

4,4 meter dikarenakan tidak maksimalnya pengaturan tata letak, sehingga operator di pengadukan harus mengambil tepung seberat 25 kg di tumpukan tepung tanpa menggunakan *material handling* secara berulang, dan juga jauhnya tempat melakukan pengemasan setelah roti dipanggang di oven sejauh 130 meter dikarenakan tidak cukupnya area pengemasan di area pabrik sehingga stasiun kerja pengemasan harus dilakukan di area rumah *owner* Anandia Bakery, pemindahan roti yang sudah dioven untuk dikemas dilakukan menggunakan mobil *box* dan jika mobil *box* sedang tidak *standby* maka pemindahan dilakukan menggunakan troli yang berjumlah satu unit dan hanya mampu mengangkut 60 batang roti. Permasalahan *unnecessary transportation* ini dapat memicu terjadinya permasalahan lain seperti roti yang rusak karena terjatuh saat pemindahan secara manual yang jauh dan *waiting* karena roti yang sudah dioven harus menunggu untuk dipindahkan ke tempat pengemasan. Permasalahan ini jika tidak ditangani segera akan mengakibatkan biaya produksi bertambah, waktu produksi yang lama, dan kurang produktifnya pekerja karena kelelahan.

Terjadinya pemborosan tersebut dapat mengakibatkan timbulnya permasalahan. Ristyowati *et al* (2017) menyatakan bahwa kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added*) pada perusahaan manufaktur akan mengakibatkan penggunaan sumber daya yang tidak efisien dan menimbulkan aktivitas *waste* sehingga biaya produksi menjadi meningkat, kualitas produk berkurang dan waktu produksi yang diperlukan juga bertambah. Salah satu upaya yang dapat dilakukan ialah dengan melakukan pendekatan *lean manufacturing* untuk meningkatkan efisiensi lini produksi. Trisnanda (2018) *Lean manufacturing* merupakan suatu rangkaian kegiatan yang saling terintegrasi untuk mencapai volume produksi yang maksimal dengan penggunaan sumber daya yang minimal dan bertujuan untuk mengurangi pemborosan pada aliran proses dari *supplier* sampai ke tangan konsumen. Penerapan *lean manufacturing* pada sistem industri dapat memunculkan efisiensi dan efektifitas kerja dalam proses produksi dengan menganalisa *non-value activity* pada suatu perusahaan (Trisnanda, 2018).

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan diatas maka perlu untuk mengidentifikasi dan menganalisis pemborosan yang terjadi pada proses produksi roti di Anandia Bakery.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Apa saja pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses produksi roti di UMKM Anandia Bakery?
2. Apa usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan yang terjadi pada proses produksi roti di UMKM Anandia Bakery?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengevaluasi pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses produksi roti di UMKM Anandia Bakery.
2. Menentukan usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan (*waste*) pada proses produksi roti di UMKM Anandia Bakery.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian difokuskan pada jenis produk roti tawar Anandia Bakery. Karena produk roti tawar merupakan jenis yang paling banyak diproduksi dibandingkan dengan jenis yang lain.
2. Diasumsikan selama penelitian tidak terjadi perubahan proses produksi pembuatan roti di UMKM Anandia Bakery.

3. Penelitian dilakukan hanya sampai tahapan usulan perbaikan.

1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika dalam penulisan laporan penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini memuat mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan teori-teori yang berkaitan dengan topik penelitian dan sebagai pedoman dalam menyelesaikan permasalahan pada penelitian yang dilakukan. Teori-teori tersebut diantaranya ialah konsep *lean manufacturing*, pemborosan (*waste*), *Value Stream Mapping* (VSM), *Waste Assessment Model* (WAM), *Value Stream Mapping Tools* (VALSAT) dan *fishbone diagram*. Teori-teori yang digunakan tersebut diperoleh dari berbagai sumber seperti jurnal, buku, skripsi, dan sebagainya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan prosedur atau tahap-tahap dalam pembuatan laporan penelitian secara sistematis sehingga tujuan penelitian yang diharapkan dapat tercapai. Tahapan penelitian yang dilakukan adalah studi pendahuluan berupa observasi di lapangan untuk mengetahui apa saja permasalahan yang ada di lapangan, permasalahan yang ditemukan akan dilakukan penyelesaian masalah menggunakan beberapa metode yaitu *value stream mapping* untuk menggambarkan proses produksi, pengolahan dengan metode *waste assessment model*, pengidentifikasian lebih lanjut dengan *value stream analysis tools*, dan melakukan *brainstorming* menggunakan *fishbone diagram*.

BAB VI PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menjelaskan mengenai hasil pengumpulan data yang diperoleh dari pengamatan observasi lapangan, kuesioner dan juga wawancara, seperti alur proses produksi, aktivitas-aktivitas yang ada selama produksi, waktu selama aktivitas tersebut, dan hasil kuesioner yang diberikan. Kemudian data yang diperoleh akan diolah sehingga tujuan dari penelitian dapat tercapai.

BAB V ANALISIS

Bab ini berisikan analisis dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan sebelumnya yang berguna sebagai pedoman untuk memberikan usulan perbaikan dari pemborosan yang teridentifikasi.

BAB VI PENUTUP

Bab ini memuat kesimpulan dari hasil penelitian yang didapatkan, serta saran-saran sebagai masukan untuk penelitian selanjutnya.

