

BAB I

PENDAHULUAN

Bab ini berisi mengenai latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang

Pangan merupakan kebutuhan dasar manusia yang memiliki peran penting dalam pemenuhan gizi, kesehatan, dan kesejahteraan masyarakat. Menurut Sudarmadji et al. (2021), pangan tidak hanya berfungsi sebagai sumber energi, tetapi juga memiliki nilai strategis dalam pembangunan ekonomi nasional karena berhubungan langsung dengan ketahanan pangan dan kesejahteraan sosial. Sistem pangan yang kuat dapat mendorong peningkatan kualitas hidup dan produktivitas suatu negara. Di Indonesia, sektor pangan berkontribusi signifikan terhadap PDB (Produk Domestik Bruto) dan menjadi salah satu pilar dalam pengembangan sektor industri kecil dan menengah (IKM).

IKM pangan memainkan peranan penting dalam pertumbuhan ekonomi lokal dan penciptaan lapangan kerja. Berdasarkan penelitian oleh Herlambang (2020), IKM di sektor pangan berperan sebagai motor penggerak ekonomi domestik dengan meningkatkan kapasitas produksi dan menciptakan produk bernilai tambah yang kompetitif. Pemberdayaan IKM pangan tidak hanya berfungsi untuk memperkuat ketahanan pangan nasional, tetapi juga meningkatkan daya saing produk lokal di pasar internasional melalui inovasi dan efisiensi produksi.

Usaha Kerupuk Azizah adalah salah satu Industri Kecil dan Menengah (IKM) di bidang pangan yang memproduksi berbagai jenis kerupuk di Kota Padang, Sumatera Barat. Berlokasi di Jalan Raya Indarung, Kecamatan Lubuk Kilangan, usaha ini didirikan pada tahun 2009 oleh Ibu Yeni Fitria, yang juga menjadi

pemilikinya. Bisnis ini mempekerjakan warga setempat sebagai tenaga kerja. Jam operasional IKM Kerupuk Azizah berlangsung dari senin hingga sabtu dengan dua sistem kerja: harian dan borongan. Jam kerja harian dimulai pukul 07:30 hingga 16:00 WIB, menghasilkan produk seperti kerupuk bawang ori, kerupuk bawang pedas, dan kerupuk bawang kedelai. Sementara itu, jam kerja borongan dimulai pukul 07:30 hingga selesai (biasanya hingga pukul 14:00 WIB) untuk produksi kerupuk ubi ungu, kripiang udang, kue bawang gunting, dan stik kentang.

Kerupuk Azizah terus berkembang hingga mampu menjual produknya dalam hingga ke luar Provinsi Sumatra Barat. Saat ini ada 7 item kerupuk kering yang diproduksinya. Di antaranya, kerupuk bawang original, kerupuk bawang pedas, kerupuk bawang kedelai, kerupuk bawang gunting, stik kentang, kerupuk ubi ungu, dan kripiang udang original. Kerupuk Azizah menjual produknya di dalam dan di luar Provinsi Sumatra Barat. Kerupuk Azizah dapat ditemui di berbagai daerah diantaranya di Kota Padang, Kota Bukittinggi, Kota Payakumbuh, Kota Pariaman, Kabupaten Padang Pariaman, Kabupaten Pesisir Selatan, Kabupaten Pasaman, Kota Pekanbaru, Kota Medan, Kota Jambi, Kota Bengkulu. Berikut ini tampilan dari beberapa produk kerupuk yang di produksi di Kerupuk Azizah dapat dilihat pada **Gambar 1.1**.





Gambar 1.1 Produk Kerupuk Azizah
(Sumber: kerupukazizah.odoo.com)

Gambar 1.1 merupakan produksi kerupuk di Azizah dimana memiliki harga jual yang sama untuk /pcs nya dengan harga Rp12.000. Kerupuk Azizah dalam kegiatan produksi perharinya melibatkan beberapa departemen diantaranya departemen administrasi dan keuangan, departemen produksi, dan departemen pemasaran. Kegiatan di departemen produksi Kerupuk Azizah terdapat empat stasiun kerja (SK) diantaranya stasiun kerja pengadonan, pemotongan, penggorengan, dan terakhir pengemasan. Stasiun kerja pengadonan bertugas mencampur bahan baku untuk pembuatan kerupuk. Stasiun kerja pemotongan memotong adonan yang telah diolah dengan dua cara diantaranya dilakukan secara manual menggunakan gunting/ pisau untuk produk kerupuk bawang ori, bawang pedas, dan bawang gunting. Sedangkan pemotongan secara otomatis menggunakan mesin ampia listrik yaitu produk kerupuk ubi ungu, kripang udang, stik kentang, bawang kedelai. Setelah proses pemotongan selesai langsung diikuti langsung dengan proses penggorengan. Stasiun kerja terakhir adalah pengemasan, di mana kerupuk yang telah didinginkan dikemas oleh pekerja menggunakan mesin *sealer*. Usaha Kerupuk Azizah menghadapi tantangan yang besar seiring berkembangnya industri pangan kerupuk di Kota Padang, Sumatera Barat. Beberapa usaha serupa memproduksi kerupuk dengan beragam varian jenis dan rasa.

Berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan pemilik dan karyawan, ditemukan kondisi eksisting IKM yang menghadapi beberapa permasalahan di area kerja. Permasalahan tersebut meliputi pekerja kesulitan mencari alat dan bahan yang tidak tertata dengan baik dan tidak mempunyai wadah penyimpanan, terdapat beberapa peralatan dan barang yang tidak digunakan berada di area kerja, sementara itu ketiadaan *standard operational procedure* (SOP) menjadi faktor besar penyebab dari semua masalah. Ketiadaan SOP ini juga menyebabkan variasi kerja antar pekerja yang berdampak pada inkonsistensi hasil produksi yang menyebabkan timbulnya cacat produk. Dengan adanya cacat produksi ini, kesesuaian antar jumlah produksi dan target produksi perbulan tidak memenuhi, dimana produksi kerupuk perbulan sebagian besar belum memenuhi target produksi penjualan perbulan, hal ini berdampak besar terhadap perusahaan dan juga pekerja. Dampak bagi perusahaan yaitu berkurangnya pendapatan perbulan dari IKM. Sedangkan dampak bagi pekerja sudah ada dari beberapa pekerja sebelumnya yang diberi sanksi yang tegas dan di PHK karena tidak produktif dalam bekerja, hal ini pun sebenarnya didasari karena belum adanya standard yang jelas dalam bekerja yang membuat pekerja terkadang merasa bingung dan tidak konsisten dalam menjalankan tugasnya.

Selain itu, tanpa pedoman kerja yang jelas, kesalahan operasional cenderung meningkat, yang berpotensi menurunkan efisiensi dan kualitas kerja. Area kerja yang kotor menjadi faktor umum dalam area kerja produksi, tetapi di Kerupuk Azizah, masih menyepelakan hal tersebut karena belum berlakunya sanksi yang tepat terhadap pekerja. Kurangnya budaya disiplin serta kepedulian pekerja terhadap area kerja berdampak besar terhadap produksi dan terutama IKM. Oleh karena itu, implementasi 5R dalam pendekatan PDCA menjadi solusi strategis untuk membangun budaya kerja yang lebih baik, sistematis, dan berkelanjutan, sehingga menciptakan lingkungan kerja yang lebih efisien, aman, dan produktif. Hal ini sudah dibuktikan dengan *checklist* kondisi area kerja produksi. Berikut tabel hasil observasi dan wawancara dengan kondisi awal IKM Kerupuk Azizah dapat dilihat pada **Tabel 1.1**.

Tabel 1. 1 Kondisi Awal Area Kerja di Kerupuk Azizah Sebelum Implementasi 5R

No	Kondisi Area Kerja	Ya	Tidak
1	Terdapat peralatan dan barang yang tidak sesuai pada area kerja	V	
2	Peralatan dan barang tersusun rapi		V
3	Semua <i>item</i> memiliki tempat khusus		V
4	Peralatan dan barang memiliki label/ penanda		V
5	Penumpukan peralatan material pada area kerja	V	
6	Terdapat rak penyimpanan peralatan yang cukup dan memadai		V
7	Pekerja memahami prinsip 5R (Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin)		V
8	Lingkungan kerja yang bersih		V
9	Terdapat peralatan kebersihan	V	
10	Ada penanggung jawab kebersihan pada setiap stasiun kerja	V	
11	Terdapat <i>Standard Operational Procedure</i> (SOP) saat bekerja		V
12	Terdapat tindakan kebiasaan disiplin bagi pekerja		V

Berdasarkan **Tabel 1.1** menunjukkan kata kunci dalam penerapan 5R. Apabila kondisi awal area kerja masih belum memenuhi *checklist* maka perlu dilakukan evaluasi melalui penerapan implementasi 5R untuk mengatasi hal-hal seperti, tidak adanya peralatan atau bahan yang tidak sesuai pada area kerja, dapat meningkatkan keamanan dan kesehatan kerja dengan mengurangi risiko kecelakaan kerja akibat alat yang berserakan/ bertumpuk atau lingkungan kerja yang kotor, menghemat biaya dan sumber daya dengan mencegah kerusakan alat karena penyimpanan yang tidak tepat, meningkatkan kualitas produk atau layanan dengan mengurangi kesalahan produksi/ cacat produk akibat tidak adanya SOP yang jelas, serta meningkatkan kepuasan karyawan dan pelanggan dimana karyawan merasa lebih nyaman dan semangat bekerja karena lingkungan kerja yang kondusif. Jika implementasi 5R diterapkan di IKM atau industri pangan, 5R bisa menjadi langkah awal dalam menerapkan sistem manajemen yang lebih baik. Berikut ini kondisi awal area kerja pada Kerupuk Azizah berdasarkan *checklist* pada **Gambar 1.2**.



Gambar 1.2 Alat Dan Barang Tidak Sesuai Area Kerja dan Tidak Tersusun Rapi Serta Tidak Memiliki Label Penanda dan Ditumpuk

Selain permasalahan 5R diatas, dalam proses produksi Kerupuk Azizah terdapat produk cacat setiap bulannya. Berikut rekapitulasi produk cacat periode 2024 dapat dilihat pada **Tabel 1.2**.

Tabel 1. 2 Rekapitulasi Cacat Produk Periode 2024

REKAPITULASI DATA CACAT TAHUN 2024														
No	Nama Produk	Data Cacat Januari (kg)	Data Cacat Februari (kg)	Data Cacat Maret (kg)	Data Cacat April (kg)	Data Cacat Mei (kg)	Data Cacat Juni (kg)	Data Cacat Juli (kg)	Data Cacat Agustus (kg)	Data Cacat September (kg)	Data Cacat Oktober (kg)	Data Cacat November (kg)	Data Cacat Desember (kg)	Total (kg)
1	Kerupuk Bawang Original	77	64	72	71	60	39	59	85	57	68	74	40	
2	Kerupuk Bawang Pedas	25	25	25	62	59	48	28	32	36	45	40	38	
3	Kerupuk Bawang Kedelai	21	21	21	45	0	0	25	0	41	75	78	0	
4	Kue Bawang Gunting	98	92	67	90	89	45	72	80	60	102	95	86	
5	Kerupuk Ubi Ungu	22	43	22	0	0	23	41	23	23	0	0	23	
6	Kripiang Udang Original	0	0	28	0	57	47	0	0	33	33	37	35	
7	Stik Kentang	29	0	20	0	0	27	23	30	0	0	0	28	
Total		272	245	255	268	265	229	248	250	250	323	324	250	3179
Persentase Cacat %		20.58%	18.77%	18.62%	18.18%	19.51%	18.55%	19.72%	19.65%	17.44%	23.50%	27.34%	19.86%	20.14%

Tabel diatas merupakan data cacat produk periode periode tahun 2024. Dimana terdapat tiga jenis cacat yang terjadi diantaranya ketebalan kerupuk yang tidak sesuai, dimana terdapat kerupuk yang berada lebih atau kurang dari 5mm setelah digoreng. Variasi cara para pekerja saat memotong tidak sesuai aturan standarisasi ketebalan dalam pemotongan kerupuk sebesar 3 mm. Besar kemungkinan ini disebabkan oleh faktor faktor seperti (*man, machine, methods, materials, measurement, dan environment*) yang dapat diidentifikasi lebih lanjut pada bab selanjutnya. Tipe cacat selanjutnya yaitu kematangan yang tidak normal, dimana kematangannya tidak renyah/ sedikit keras. Tipe kematangan yang pas dalam penggorengan kerupuk terlihat renyah/ dan tidak keras. Besar kemungkinan ini disebabkan oleh faktor faktor seperti (*man, machine, methods, materials, measurement, dan environment*) yang dapat diidentifikasi lebih lanjut pada bab selanjutnya. Tipe cacat terakhir yaitu terdapat produk yang hancur. Cacat produk yang terjadi ini berdampak terhadap azizah ataupun pekerja diantaranya penurunan penjualan, dan lingkungan kerja yang kurang terorganisir yang dapat meningkatkan risiko terjadinya cacat produk, dan berpotensi menimbulkan kecelakaan kerja



Gambar 1. 3 Produk Cacat

Gambar diatas merupakan cuplikan dari produk cacat periode tahun 2024. Permasalahan yang terjadi ini memerlukan tindakan perbaikan melalui penerapan konsep 5R di area produksi Kerupuk Azizah untuk mengidentifikasi penyebab lingkungan kerja yang tidak terorganisir seperti, peralatan yang rusak masih

terdapat di area produksi, alat dan bahan tidak tertata dengan baik, dan lingkungan kerja yang kotor karena tidak adanya SOP (*Standard Operation Procedure*) yang jelas pada setiap stasiun kerja produksi Kerupuk Azizah. Hal ini ini bisa menjadi peluang kemungkinan terdapatnya cacat produk. Penerapan 5R akan dikombinasikan dengan metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) untuk merancang, melaksanakan, mengevaluasi, dan mempertahankan hasil perbaikan.

Berdasarkan penjelasan diatas, permasalahan utama yang dihadapi oleh Kerupuk Azizah berkaitan dengan permasalahan budaya 5R (*Ringkas, Rapi, Resik, Rawat, Rajin*) atau dalam bahasa jepang disebut 5S *Seiri* (*Sortir*) yaitu memilah/menghilangkan barang-barang yang tidak diperlukan, *Seiton* (*Susun*) menyusun barang yang dibutuhkan dengan rapi agar mudah diakses, *Seiso* (*Sapu*) membersihkan area kerja agar tetap bersih dan rapi, *Seiketsu* (*Standarisasi*) memastikan kebersihan dan kerapihan tetap terjaga sesuai standarisasi, *Shitsuke* (*Disiplin*) menjaga kebiasaan kebersihan dan kerapihan dalam menjalankan 5S secara konsisten. Budaya 5R merupakan metode yang diterapkan untuk menciptakan suasana kerja yang bersih, rapi, dan nyaman yang tujuannya untuk meningkatkan produktifitas dalam bekerja. Selain metode 5R, metode PDCA (*Plan, Do, Check, Action*) juga dapat digunakan untuk pendekatan yang digunakan untuk mengimplementasikan dan menjaga keberlangsungan 5R secara efektif. Metode PDCA memiliki beberapa tahapan diantaranya *Plan* (mengidentifikasi masalah, spesifikasi masalah, dan pengumpulan data), tahap *Do* (melakukan implementasi), tahap *Check* (membandingkan kondisi sebelum dan sesudah implementasi), dan tahap *Action* (melaksanakan evaluasi dan tindakan untuk mempertahankan hasil perbaikan).

Terdapat beberapa penelitian- penelitian sebelumnya menggunakan konsep budaya 5R dan metode PDCA untuk memperbaiki lingkungan kerja dan mengurangi produk cacat seperti (Devani, 2016, Fatkhurrohman, dkk, 2016, Handoko, 2017, Siska, dkk, 2016, Ngadono, 2018). Penelitian tersebut menggunakan konsep budaya 5R dan metode PDCA untuk memperbaiki masalah seperti pemilihan peralatan, mengatur posisi peralatan, menjaga kebersihan

peralatan, serta mengurangi produk cacat yang terjadi. Oleh karena itu, konsep budaya 5R dan metode PDCA dapat digunakan dalam penelitian ini untuk menyelesaikan permasalahan yang terjadi pada departemen produksi Kerupuk Azizah. Konsep budaya 5R dan PDCA juga dapat meningkatkan produktifitas dari IKM dalam pengimplementasiannya. Pengimplementasian ini bertujuan agar pekerja dapat bekerja dengan nyaman, aman, sehat, dan juga dapat mengurangi produk cacat pada produk di Kerupuk Azizah.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang penelitian dapat ditentukan rumusan masalah yang akan dibahas yaitu.

1. Bagaimana implementasi 5R dan metode PDCA dapat memperbaiki area kerja dan mengurangi produk cacat dengan berlakunya rancangan *standard operational procedure* (SOP) pada setiap stasiun kerja departemen produksi Kerupuk Azizah?
2. Bagaimana implementasi 5R dan metode PDCA dapat memperbaiki ketidaksesuaian antara jumlah produksi kerupuk dan target produksi bulanan?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dilakukanya penelitian ini yaitu.

1. Melakukan implementasi 5R dan metode PDCA di departemen produksi Kerupuk Azizah untuk meningkatkan kualitas lingkungan kerja dan mengurangi produk cacat.
2. Melakukan implementasi 5R dan metode PDCA dapat memperbaiki ketidaksesuaian antara jumlah produksi kerupuk dan target produksi bulanan.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini diantaranya

1. penerapan budaya 5R dilakukan pada departemen produksi di Kerupuk Azizah.
2. Data produksi dan produk cacat diambil dari data historis Kerupuk Azizah Tahun 2024.
3. Implementasi dilakukan *owner* pada 1 Januari - 15 Februari 2025.

1.5 Sistematika Penulisan

Berikut ini istematika penulisan proposal penelitian yang terdiri dari 3 bab.

BAB I PENDAHULUAN

Bab I berisikan pendahuluan yang memuat latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan tugas akhir penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab II berisikan materi pendukung penelitian yang menjadi landasan dalam pembuatan tugas akhir mengenai lingkungan kerja, budaya, konsep 5R, dan penelitian- penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab III berisikan langkah-langkah atau tahapan yang dilakukan dalam penyelesaian penelitian ini. Tahapan- tahapan tersebut terdiri dari studi lapangan, studi literatur, penentuan metode, pengumpulan data, analisis dan pembaahasan, dan penutupan.

BAB IV PENGUMPULAN DATA DAN ANALISIS IMPLEMENTASI BUDAYA 5R

Bab IV berisikan pengumpulan data dan analisis langkah-langkah atau tahapan pelaksanaan implementasi 5R pada area lantai produksi Kerupuk Azizah.

BAB V PENUTUP

Bab V berisikan kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan yang berguna untuk perbaikan pada penelitian selanjutnya.