

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia industri menghadapi persaingan yang ketat di era globalisasi. Demi memenuhi permintaan pasar, persaingan ini menuntut semua perusahaan manufaktur untuk menyediakan produk berkualitas tinggi. Tujuan pengendalian mutu produk adalah meminimalkan cacat dalam hasil produksi suatu bisnis. Bisnis yang tidak memiliki pengendalian mutu produk akan mengalami kerugian akibat variasi yang tidak terdeteksi dan terus berlanjut tanpa adanya tindakan perbaikan (Setyawan Sony, 2023).

Pemerataan permasalahan dalam distribusi antar wilayah dapat diatasi dengan sektor UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) yang dimana dapat memegang peranan penting bagi perekonomian Indonesia (Fut Tri Budi Ayu, 2018). Ditengah masa krisis, UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) dapat terus bertahan dan berkembang. Dalam sektor UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) menggunakan sumber daya lokal, yaitu sumber daya manusia, bahan baku, modal, dan juga peralatan. Dalam persaingan usaha yang semakin maju, dimana para pelaku usaha harus menciptakan suatu produk inovatif yang dapat menarik konsumen pasar.

Salah satu pengembangan masyarakat yang berada di Cikampek Utara yaitu UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) Boneka merupakan UMKM yang berkembang di Kampung Baru, Cikampek yang lebih dikenal dengan nama kampung boneka sebagai pengrajin boneka (Santika T. *et al*, 2023). UMKM (Usaha Mikro Kecil Menengah) Boneka menjual berbagai macam produk boneka sesuai dengan keinginan konsumen, mulai dari ukuran kecil, sedang ataupun yang besar. Kemudian untuk jenis boneka dapat disesuaikan dengan permintaan dari konsumen. Pembuatan di Kampung boneka ini banyak dilakukan secara *Home Industry* dimana hasil dari produksi dikirim ke toko-toko besar khusus untuk penjualan boneka yang ada di Kampung Boneka tersebut.

Penelitian ini dilakukan di UMKM *Dwi Collection*, pada UMKM *Dwi Collection* ini terdapat beberapa jenis boneka yang diproduksi yaitu, Boneka Beruang, Boneka Panda, Boneka Ubur-ubur, Boneka Boba dan lain-lain. Untuk ukuran pun bermacam-macam, ada boneka yang berukuran kecil, sedang dan besar.

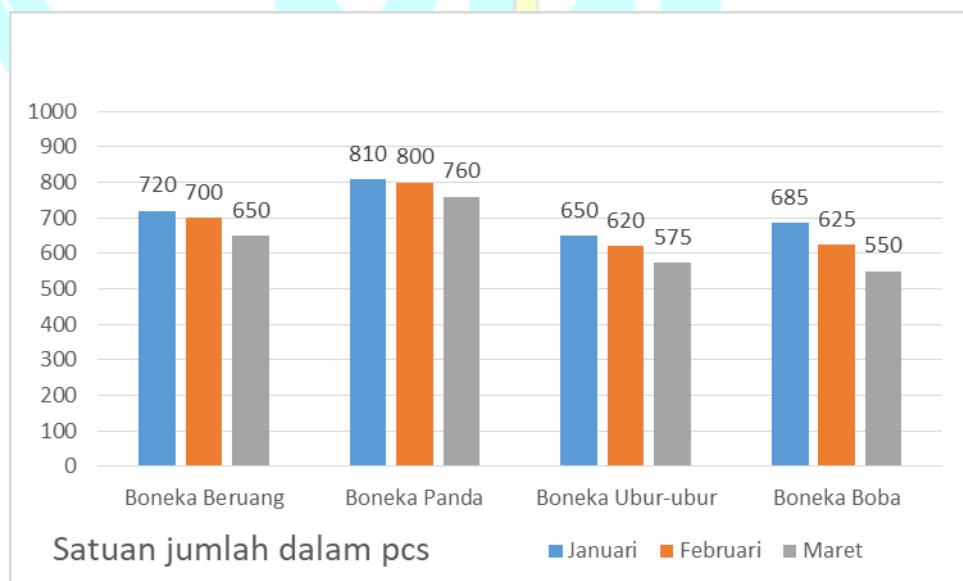
Pemasaran boneka ini dikirim ke lapak yang selanjutnya akan dikirim ke berbagai daerah di Indonesia. Berikut dibawah ini merupakan data jumlah produksi UMKM Dwi Collection:

Tabel 1.1 Data Jumlah Produksi

Jenis Produk	Januari	Februari	Maret
Boneka Beruang	720 pcs	700 pcs	650 pcs
Boneka Panda	810 pcs	800 pcs	760 pcs
Boneka Ubur-ubur	650 pcs	620 pcs	575 pcs
Boneka Boba	685 pcs	625 pcs	550 pcs

Sumber: Data UMKM 2025

Suatu produk atau *output* dari hasil produksi tentu harus melalui proses produksi, dimana material diolah kemudian dikerjakan dan diproses hingga menjadi barang jadi dengan perencanaan dan manajemen yang baik. (Suriyanti S. 2023). Sehingga produk dapat diproduksi dengan baik dan dapat mencapai target dengan jumlah permintaan dari konsumen. Dan berikut ini merupakan grafik dari data jumlah produksi:



Gambar 1.1 Grafik Data Jumlah Produksi

Sumber: Data UMKM 2025

Berdasarkan tabel dan grafik diatas, dapat disimpulkan bahwa boneka panda merupakan produk dengan jumlah produksi tertinggi. Hal ini mengindikasikan bahwa boneka panda memiliki tingkat permintaan atau minat yang paling tinggi

dibandingkan jenis boneka lainnya. Oleh karena itu, penulis memutuskan untuk memfokuskan penelitian dan analisis pada jenis boneka panda dalam laporan tugas akhir.

Implementasi pengendalian produk harus dilakukan dengan cara-cara yang dapat memudahkan UMKM dalam mengidentifikasi adanya kemungkinan *waste* pada proses produksi. Peralatan manufaktur ramping merupakan salah satu teknik yang dapat diterapkan (Theresia Liris W. *et all*, 2024). Pesanan dari UMKM Dwi *Collection* sangat bervariasi dalam hal model, spesifikasi, dan bahan baku. Setiap pesanan disesuaikan berdasarkan preferensi pembeli. UMKM Dwi *Collection* menggunakan mesin yang dikendalikan manusia atau operator dalam proses produksinya. Dari bahan baku hingga produk jadi, proses produksi UMKM Dwi *Collection* membutuhkan waktu 35 menit untuk boneka ukuran XL dan 25 menit untuk boneka ukuran L.

Pada penelitian yang penulis teliti dimana hasil produksi serta pengiriman barang pada UMKM Dwi *Collection* sering mendapat kendala yang dialami yaitu keterlambatan pengiriman produk kepada toko/*outlet*. Hal ini dikarenakan proses produksi yang digunakan oleh UMKM Dwi *Collection* memiliki tahapan-tahapan yang menyebabkan pemborosan akibat waktu tunggu yang tidak perlu, terutama saat pemotongan atau pembuatan pola. Karena alat-alat yang digunakan dalam metode pembuatan pola tidak mengoptimalkan proses produksi, prosedur ini menghasilkan hasil yang kurang ideal. Alur kegiatan pada produksi boneka ini yaitu proses pemotongan bahan yang disesuaikan dengan pola, proses menjahit yang menyatukan bahan dari proses pola, memasukan bahan pada bagian pola yang sudah dijahit, kemudian proses *finishing* untuk mendapatkan bentuk boneka yang diinginkan. Proses produksi boneka di UMKM Dwi *Collection* kurang efektif dan efisien karena aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah, seperti waktu produksi dan waktu tunggu yang lama atau proses yang tidak memberikan nilai tambah masih kurang mendapat perhatian. Pemborosan atau *waste* yang sering ditemukan pada proses produksi boneka yaitu pada proses *cutting*/pola atau proses memotong bahan sesuai dengan ukuran boneka panda. Dimana pekerja pada bagian *cutting*/pola ini menggunakan alat yaitu elemen pola, alat ini kurang efektif dalam proses pemolaan karena kurang efisien, menggunakan biaya listrik, proses pola

menjadi lama mengakibatkan terjadinya *delay* pada proses selanjutnya. Oleh karena itu, proses produksi yang tidak efektif, ditandai dengan penundaan yang signifikan serta mesin dan peralatan yang tidak memadai, menjadi permasalahan yang dihadapi UMKM Dwi *Collection*.

Penulis berinisiatif untuk membantu UMKM Dwi *Collection* mengurangi pemborosan waktu produksi berdasarkan uraian di atas. Metode *Value Stream Mapping* (VSM), yang dapat digunakan sebagai mekanisme proses produksi diterapkan dalam hal ini. Berdasarkan uraian latar belakang di atas, peneliti tertarik melakukan “ANALISIS PENERAPAN *LEAN MANUFACTUR* DENGAN MENGGUNAKAN METODE *VALUE STREAM MAPPING* (VSM) UNTUK MENGURANGI *DELAY* PADA PRODUKSI BONEKA” sehingga diharapkan dapat memberikan hasil yang optimal kepada UMKM Dwi *Collection* ini.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang permasalahan di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Apa saja faktor yang mempengaruhi terjadinya *delay* pada produksi Boneka Panda di UMKM Dwi *Collection*?
2. Bagaimana penerapan metode *Value Stream Mapping* (VSM) dapat mengurangi *delay* pada produksi Boneka Panda di UMKM Dwi *Collection*?

1.3 Tujuan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah di atas, maka tujuan penelitian ini adalah :

1. Mengetahui apa saja faktor yang mempengaruhi terjadinya *delay* pada produksi Boneka Panda di UMKM Dwi *Collection*.
2. Untuk mengetahui hasil dari metode *Value Stream Mapping* (VSM) dapat mengurangi *delay* pada produksi Boneka Panda di UMKM Dwi *Collection*.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang digunakan agar penelitian tidak keluar dari pembahasan, yaitu :

1. Penelitian ini dilakukan pada proses produksi di UMKM Dwi *Collection*.

2. Penelitian tidak membahas tentang keuangan perusahaan hanya berfokus pada meminimalkan terjadi pemborosan pada proses produksi Boneka Panda.
3. Metode yang digunakan pada penelitian ini adalah *Value Stream Mapping* (VSM).

1.5 Manfaat Penelitian

Dalam penelitian ini diharapkan penulis dapat memberikan manfaat bagi pihak-pihak yang bersangkutan, yaitu sebagai berikut :

1. Manfaat bagi UMKM *Dwi Collection*, hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi, masukan dan perbaikan dalam memaksimalkan untuk menekan pemborosan (*waste*) waktu pada proses produksi.
2. Manfaat untuk Universitas, penelitian ini dapat digunakan acuan sebagai bahan studi untuk generasi selanjutnya.
3. Bagi peneliti, mampu mengaplikasikan ilmu yang didapat dari perkuliahan ke dalam lingkup industri secara langsung untuk menambah wawasan dan pengetahuan dalam bidang Teknik Industri.



KARAWANG