

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

UMKM SongoTelu merupakan unit usaha mikro yang memproduksi keripik pisang dengan dua varian rasa yaitu asin dan manis. Dalam produksinya, selain dikhususkan untuk memenuhi pesanan UMKM SongoTelu juga produksi untuk memenuhi permintaan dari distributor serta penjualan dari toko *online* milik mereka sendiri. Pada kegiatan operasionalnya, UMKM SongoTelu mampu memproduksi hingga 6 kuintal keripik pisang dalam satu siklus produksi, yang mana proses produksi dimulai dari pengupasan, lalu pisang yang telah dikupas direndam, dilanjut ke pemotongan, lalu proses bumbu dan penggorengan, terakhir masuk ke proses pengemasan. Volume produksi tersebut disesuaikan dengan proyeksi kebutuhan pelanggan dan menjaga stok produk.

Berdasarkan pengamatan di UMKM SongoTelu, proses produksi keripik pisang mengalami kendala berupa pemborosan (*waste*) yang menghambat kelancaran aliran produksi. Kendala utama yang teridentifikasi adalah *waiting time* yang terjadi pada beberapa stasiun kerja, di mana aktivitas produksi mengalami penundaan akibat keterbatasan jumlah operator dan metode kerja yang belum terstandarisasi. Kondisi ini menyebabkan produktivitas menurun, siklus produksi memanjang, dan pemenuhan pesanan kepada distributor berpotensi mengalami keterlambatan. Selain itu, ditemukan pula pemborosan berupa *defect* pada stasiun pengupasan dan penggorengan yang mengakibatkan kerugian material dan peningkatan biaya operasional. Kedua jenis pemborosan tersebut secara langsung berdampak pada efisiensi aliran produksi dan berpotensi menurunkan kepercayaan konsumen terhadap kualitas pelayanan UMKM SongoTelu. Oleh karena itu, diperlukan pendekatan yang sistematis untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan yang terjadi guna meningkatkan efisiensi proses produksi secara keseluruhan.

Berdasarkan kompleksitas permasalahan *waste* yang teridentifikasi, yaitu *waiting time* akibat aktivitas non-produktif dalam aliran proses produksi serta *defect*

akibat lemahnya standarisasi waktu dan metode penggorengan, diperlukan pendekatan perbaikan yang bersifat sistemik namun tetap efisien dari sisi biaya. Oleh karena itu, penerapan konsep *lean manufacturing* dipilih sebagai metode penyelesaian masalah dalam penelitian ini. Fokus objek penelitian dipusatkan pada keseluruhan aliran proses produksi (*production flow*) di lantai produksi, mulai dari penanganan bahan baku hingga produk jadi siap dikirim. Pemilihan metode ini didasarkan pada karakteristik *lean* yang berfokus pada identifikasi dan eliminasi aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non-value added*), sehingga diharapkan mampu memperpendek *manufacturing lead time* dan meningkatkan efisiensi produksi di UMKM SongoTelu secara berkelanjutan. Dengan demikian, efisiensi produksi dapat ditingkatkan, biaya operasional ditekan, dan kualitas produk terjaga untuk memenuhi kebutuhan distributor secara tepat waktu (Kondic et al., 2023).

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu “Bagaimana meminimasi *waste* pada proses produksi UMKM SongoTelu dengan menggunakan metode *lean manufacturing*?”

1.3 Tujuan Penelitian

Beberapa tujuan penelitian yang diharapkan dapat tercapai yaitu sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi *waste* dominan yang ada pada proses produksi.
2. Menentukan bobot *waste* dalam proses produksi UMKM SongoTelu dengan pendekatan metode *lean manufacturing*.
3. Memberikan usulan minimasi *waste* kepada UMKM SongoTelu.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang didapatkan untuk UMKM SongoTelu yaitu antara lain sebagai berikut:

1. UMKM SongoTelu mendapatkan solusi perbaikan yang dapat dipertimbangkan dalam pengambilan keputusan untuk minimasi *waste* dominan pada proses produksi keripik pisang.

2. Penelitian ini dapat dijadikan referensi untuk dikembangkan dalam penelitian berikutnya terkait usulan *Lean Manufacturing* di UMKM lainnya

1.5 Batasan Masalah

Berikut batasan masalah serta asumsi yang dirumuskan terhadap UMKM SongoTelu yakni sebagai berikut:

1. Penelitian *waste* difokuskan pada yang ada di UMKM SongoTelu.
2. Usulan perbaikan yang diberikan hanya 2 pada setiap *waste* yang dianalisis
3. Tidak dilakukan perhitungan biaya dari usulan minimasi *waste* yang diberikan.

