

## **BAB 1**

### **PENDAHULUAN**

Bab yang menjelaskan mengenai latar belakang, proses pemetaan, pemetaan dan penelusuran masalah, rumusan masalah, tujuan hingga batasan masalah yang digunakan dalam penelitian.

#### **1.1. Latar Belakang**

Rotan merupakan salah satu jenis tanaman yang berasal dari tanaman palma yang merambat pada tumbuhan yang ada pada tumbuhan hutan-hutan yang tropis, terutama Indonesia. Tanaman rotan mempunyai ciri khas yang memanjang dan mampu tumbuh hingga 100 meter dari permukaan tanah dan biasanya digunakan sebagai bahan baku dalam pembuatan berbagai bentuk kerajinan, seperti kerajinan tangan, mebel, keranjang, tas, lampu hias dan sebagainya.

Berbicara tentang bagaimana kebutuhan rotan yang besar yang dibutuhkan oleh dunia, sumber daya rotan tentunya punya potensi untuk memberdayakan individu dan masyarakat, yang artinya adalah setiap masyarakat mempunyai suatu bentuk kekuasaan yang dapat dikembangkan. Pemberdayaan rotan ini akan melibatkan motivasi individu dan peningkatan kesadaran akan potensi mereka, dan melakukan upaya untuk pengembangannya. Terhadap konteks pendidikan, kecakapan hidup kerajinan rotan, pemberdayaan menjadi penting untuk meningkatkan perekonomian masyarakat. Konsep pemberdayaan dilihat melalui pendekatan seperti kemandirian yang fokus pada membangun rasa percaya diri dan kemandirian melalui pengembangan dalam segi kerajinan yang dikembangkan terhadap rotan.

Kerajinan rotan merupakan bagian dari beberapa macam produk yang dibuat berdasar pada material rotan yang dianyam dan disesuaikan dengan keperluan bentuk yang diinginkan, misalnya seperti meja, tas, ranjang, kursi, pembatas ruangan dan lainnya. Rotan sendiri adalah tanaman yang biasanya didapatkan dari area hutan yang ada di Indonesia dan untuk bagian batangnya biasanya disesuaikan dan diambil untuk membuat kerajinan rotan tersebut. Kerajinan rotan mempunyai beberapa keunggulan tersendiri yang dibandingkan dengan kayu yang sering digunakan dalam bahan pemanfaatan kerajinan yang mana lebih lama dan kuat. Beberapa produk yang mampu dibuat untuk keperluan rotan ada banyak mulai dari kursi, vas, tudung, bakul, tas, keranjang dan lain sebagainya.

Kerajinan rotan merupakan salah satu peluang usaha yang cukup menjanjikan, karena rotan masuk salah satu komoditas ekspor yang mampu dalam mendulang keuntungan yang besar, Indonesia merupakan negara penghasil rotan yang besar, sehingga peluang ini akan selalu berkembang seiring dengan peningkatan kebutuhan bagi konsumen dalam produksi kerajinan rotan, selain itu aliran suatu proses produksi rotan akan menjadi lebih terlihat dan dikelola menjadi lebih baik.

Aliran proses produksi merupakan cara ataupun sebuah metode dalam mencari sumber ketenagakerjaan yang terkait dengan departemen lainnya, secara tidak langsung bahwa satu departemennya saling terhubung. Sedangkan produksi yang sendiri dilakukan adalah kegiatan dalam penciptaan guna menambah barang maupun jasa (Mulyani dan Herawati, 2016). Pada perusahaan yang melalui serta mempunyai proses produksi, bisa dikatakan menjadi sebuah cara ataupun metode dalam membangun kegunaan barang maupun jasa dengan bantuan dari faktor produksi lainnya agar lebih bermanfaat dalam memenuhi semua kebutuhan yang diperlukan. Produksi yang dimaksudkan adalah bagian dari satu diantara setiap aktivitas yang dilakukan oleh pekerja (manusia) dalam sebuah kebutuhan kegiatan. Produksi yang umum mencakup bagaimana proses pembuatan barang, namun di lain sisi proses produksi juga bisa berupa kegiatan menciptakan barang dan jasa layanan.

Aliran dalam sebuah proses produksi merupakan sebuah aktivitas pemetaan yang didasarkan dari proses produktif dalam operasi dan inspeksi, maupun proses yang tidak produktif seperti kegiatan menunggu dan menyimpan. Setiap kegiatan yang terlibat dalam proses kerja maupun bahan uraian secara detail dari awal proses hingga akhir. Aliran ini diperoleh keuntungan dalam pekerjaan yang lebih baik lagi, seperti (Wignjosoebroto, 2009):

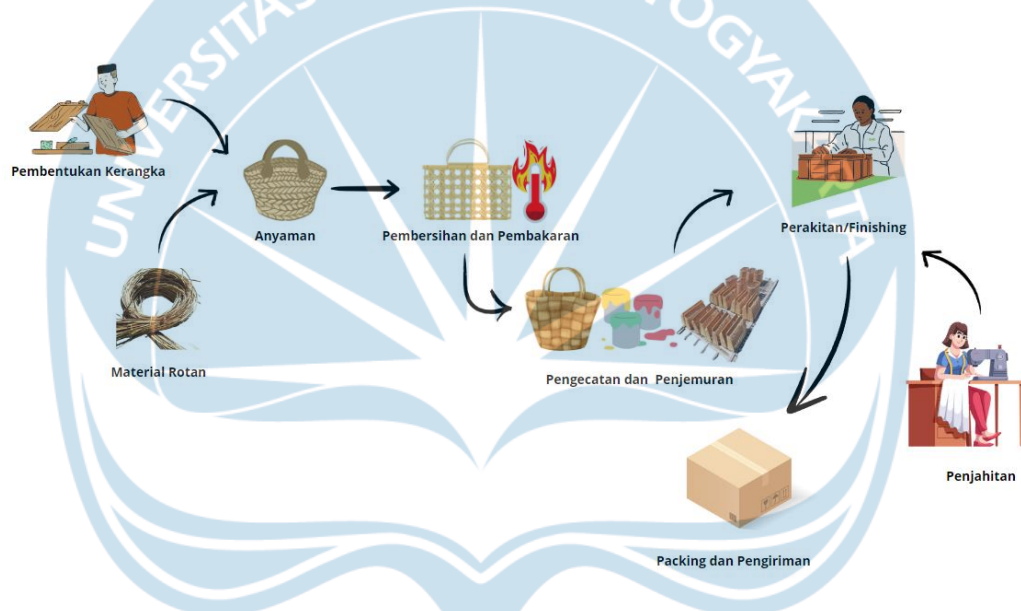
1. Mampu dalam proses minimalisir operasi yang kurang perlu dilakukan dan mampu dalam pengoperasian yang mungkin bisa dikombinasikan.
2. Mampu dalam mengurangi semua aktivitas yang kurang efisien dalam melaksanakan operasi.
3. Mengurangi beberapa jarak proses pemindahan maupun hasil dalam sebuah operasi yang matang.
4. Mengurangi banyaknya waktu yang terbuang dan diindikasikan kurang efisien karena kegiatan yang kurang produktif dalam sebuah operasi produksi.

Produksi anyaman merupakan proses pembuatan anyaman dari rotan atau bahan lainnya. Proses ini dapat dibedakan menjadi beberapa tahapan antara lain adalah dengan tahapan, pemotongan, pembelahan, penghalusan hingga pengikatan. Proses pemotongan adalah proses yang dilakukan untuk memotong rotan yang ada menjadi ukuran yang disesuaikan dengan kebutuhan. Proses pembelahan adalah proses yang dilakukan setelah proses pemotongan untuk membuat permukaan rotan menjadi lebih halus, setelah itu ada proses penghalusan merupakan proses dimana membuat permukaan menjadi lebih halus dan mengkilap. Pengikatan atau anyaman, adalah proses dimana pembentukan menggunakan rotan menjadi bentukan anyaman yang diinginkan. Proses anyaman dapat dilakukan secara tradisional atau menggunakan peralatan modern. Pada proses tradisional, menggunakan keterampilan anyaman rotan dengan cara manual dengan tangan. Proses alat modern dilakukan dengan lebih cepat dan efisien menggunakan alat atau mesin yang lebih canggih.

Pengamatan yang dilakukan yaitu pada UMKM Anggun Rotan yang berada di Manggung, Imogiri, Kec. Imogiri, Kabupaten Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. UMKM ini didirikan oleh bapak Panut Mulyawiyata sejak 2001 tepatnya dibulan Oktober. Berdirinya UMKM Anggun Rotan ini berasal dari keinginan pribadi dari pak Panut untuk mencari inovasi baru dalam dunia kerajinan rotan berupa tas, karena alasan sebelumnya adalah pernah bekerja dipabrik rotan bagian *furniture*. Dalam hasil observasi dan wawancara yang dilakukan dikatakan pak Panut bahwa UMKM Anggun Rotan memiliki banyak jenis produk manufaktur berbentuk tas. Dalam proses produksinya UMKM Anggun Rotan berusaha semaksimal mungkin dalam mempertahankan kualitas produksi yang baik, dalam hal manufaktur dan juga dalam hal penjualan produk. Divisi-divisi yang dimiliki sendiri dimulai dan diawali dengan proses yang terjadi, dimulai dari divisi pembuatan kerangka produk, anyaman, pembersihan dan pembakaran, penjahitan, pengecatan dan penjemuran serta yang terakhir adalah divisi perakitan/*finishing*.

Bapak Panut menjelaskan bagaimana proses produksi yang ada pada UMKM Anggun Rotan diawali dengan proses pembentukan kerangka dari produk yang dipesan, selanjutnya setelah pembentukan kerangka selesai dikerjakan, langsung diserahkan ke bagian anyaman. Kemudian, untuk bagian ini mulai mengayam tepat pada kerangka yang sudah dibuat, motif dan bentukan disesuaikan dengan pesanan yang ada. Selanjutnya, setelah proses anyaman selesai, semua produk yang sudah menjadi bentukan anyaman diserahkan kepada bagian pembersihan

dan pembakaran hal ini guna menghilangkan sisa-sisa rotan yang muncul pada bagian atasan tas rotan yang dianyaman. Proses selanjutnya adalah melakukan pengecatan dan penjemuran yang dilakukan untuk proses ini terbilang cukup membutuhkan bantuan dari terik dan sinar matahari agar mendapatkan hasil yang memuaskan dan sesuai harapan produksi. Kemudian adapun proses penjahitan, pada proses ini para pekerja membuat beberapa kebutuhan untuk produk, seperti bagian dalam tas, pernak pernik jahitan lainnya serta tali selempang sesuai kebutuhan produk. Tahapan proses akhir adalah perakitan, jadi untuk semua hasil produksi yang ada baik itu dari bagian penjahitan dan juga bagian penjemuran-pengecatan, diserahkan kepada divisi perakitan dan mulai proses perakitan produk. Untuk lebih jelasnya, dapat dilihat pada ilustrasi Gambar 1.1



**Gambar 1.1. Ilustrasi Diagram Aliran Proses Produksi UMKM Anggun Rotan**

Fokus proses Pengumpulan data yang dilakukan adalah dengan cara pengambilan data kualitatif secara wawancara dengan beberapa *stakeholder*. Wawancara dilakukan dengan beberapa bagian yaitu pemilik usaha, bagian anyaman, bagian Pengecatan dan Penjemuran serta bagian Perakitan, hal ini dikarenakan bagian tersebut merupakan bagian inti dari proses produksi UMKM Anggun Rotan.

## 1.2. Pemetaan dan Penelusuran Masalah

Hasil pengamatan berfokus pada penyelesaian temuan, permasalahan yang ada demi penanganan proses produksi yang lebih efisien dan baik kedepannya jika dilakukan proses perancangan. Hasil dari pengamatan yang dilakukan *owner*

menceritakan bahwa sering kali proses produksi yang ada, dikatakan terlambat ataupun tidak sesuai target produksi yang diberikan kepada pemesan. Sebagai informasi bahwa ketika adanya pemesanan yang masuk sering kali pemesanan tersebut harus diberikan beberapa informasi tambahan seperti informasi *due date* yang tidak pasti, semisalnya untuk pemesanan pertama dengan jumlah yang ada, diberikan *due date* atau target produksi sekitar 3-4 hari pengerjaan, namun ternyata bisa dilakukan hingga 7 hari kerja.

Informasi lainnya yang diberikan oleh bagian perakitan produksi di mana proses perakitan baru bisa dimulai dilakukan ketika setiap bahan rakitan sudah tersedia di tempat perakitan yang diterima langsung. Sebagai contoh bahwa jika proses untuk pengecatan dan penjemuran sudah selesai langsung boleh di-*transfer* ke tempat perakitan begitu pun untuk jahitan kebutuhan rakitan. Namun, dalam hal ini bagian perakitan sering kali mendapatkan waktu *transfer* produk yang lama dari proses sebelumnya yaitu pengecatan dan penjemuran.

Pada divisi lainnya yaitu bagian pengecatan dan penjemuran baru bisa memulai ketika hasil anyaman sampai pada bagian pengecatan dan penjemuran. Proses terjadinya *delay transfer* produk ini di akibatkan oleh proses anyaman yang kurang tepat dalam pemberian informasi selesai anyaman dilakukan. Sebagai contoh ketika proses anyaman untuk produk terpesan dimulai pukul 08:30 diprediksi bahwa akan selesai pada pukul 09:50 namun dengan kenyataan bahwa proses sampai pada pukul 10:20. Hal ini tentunya menjadi peristiwa yang harus dihindari terutama karena akan berhubungan dengan waktu produksi yang lama untuk bagian bagian tertentu dalam proses produksi terjadi.

Informasi dari hasil wawancara *stakeholder* berikutnya adalah untuk bagian anyaman yang memberikan penjelasan bahwa pada saat proses anyaman dilakukan para pekerja harus mulai dengan proses persiapan terlebih dahulu, baik itu dari material rotan, area kerja yang harus di tata dan disiapkan terlebih dahulu. Proses pengambilan material rotan dan area terbilang cukup memakan waktu dalam mempersiapkan kegiatan anyaman. Selanjutnya, kendala yang terjadi bahwa dari bagian anyaman setiap kali melakukan proses anyaman harus juga mencatat waktu proses terjadi dan juga laporan jumlah hasil anyaman karena hal ini membantu dalam proses gaji yang diberikan berdasarkan jumlah anyaman yang terselesaikan.

Selanjutnya beberapa hal yang ditemukan pada saat observasi adalah terkait dengan kejadian yang sedikit berdampak pada hasil waktu proses produksi, kejadian yang ada adalah pekerja bagian anyaman ketika melakukan proses produksi anyaman tentu menggunakan beberapa perkakas penting untuk melancarkan proses anyaman, pekerja tersebut terlihat kebingungan ketika mencari perkakas yang digunakan karena tidak diletakan kembali ketempat seharusnya diletakan.



**Gambar 1.2. Area Produksi Penganyaman**

Gambar 1.2 merupakan area produksi untuk departemen penganyaman, dimana setiap proses alur dan waktu produksi terbesar berada pada departemen ini. Aliran proses yang dilakukan pada bagian penganyaman selama ini terbilang belum lengkap untuk pendataannya dan masih berdasarkan pada lamanya kecepatan pada kesiapan yang dilakukan oleh pekerja didepartemen ini, berdasarkan informasi bahwa beberapa pekerja sering kali lupa dalam proses penulisan dan perhitungan waktu proses.



**Gambar 1.3. Area Material Bahan Baku Utama**

Gambar 1.2. merupakan bagian material bahan baku utama yaitu rotan dalam pembuatan dan produksi anyaman, area ini berdekatan dengan area anyaman. Tabel 1.1 merupakan hasil *script* wawancara terhadap beberapa *stakeholder* yang ada terlibat dalam proses produksi

**Tabel 1.1. Hasil Wawancara**

| <b>Stakeholder</b>               | <b>Peran</b>                                                                                                        | <b>Cerita</b>                                                                                                                                                                                                                                               |
|----------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bagian Pengecatan dan Penjemuran | Melakukan pewarnaan terhadap produk yang sudah dianyam dan kemudian dijemur dengan waktu yang ditentukan sebelumnya | Proses bagian pengecatan dan penjemuran menyesuaikan bagian anyaman dengan waktu yang ditentukan dikarenakan pada bagian ini tidak dapat melakukan proses pewarnaan produk jika bagian anyaman tidak menentu dalam menentukan waktu proses anyaman selesai. |

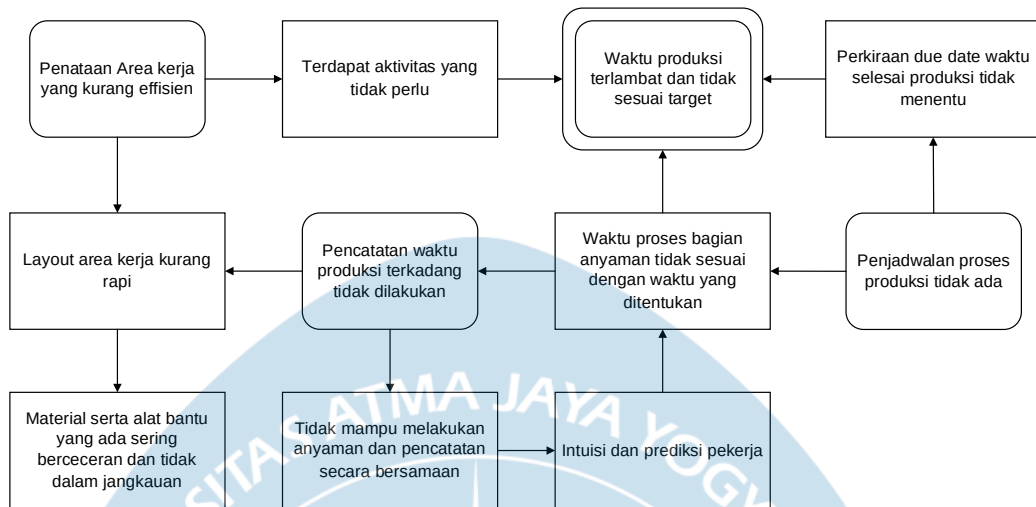
**Tabel 1.1. Lanjutan**

| <b>Stakeholder</b>        | <b>Peran</b>                                                                                                                                         | <b>Cerita</b>                                                                                                                                                                                    |
|---------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Bagian Perakitan          | Melakukan perakitan komponen produk yang dibentuk dan dibuat terpisah untuk tiap departemennya, selanjutnya menyatukannya semua menjadi produk jadi. | Pada bagian Painting menyelesaikan proses pewarnaan dan penjemuran yang dapat disesuaikan lagi waktunya pengerjaannya, agar ketika proses penggabungan terjadi tidak adanya penumpukan komponen. |
| Bagian Pengayaman         | Melakukan proses anyaman produk orderan yang bersamaan dengan melakukan proses pencatatan secara manual pada saat anyaman berlangsung                | Dipermudah dalam proses anyaman dan tidak dilibatkan dalam proses pencatatan waktu proses produksi. Karena melakukan hal yang bersamaan untuk proses yang berbeda sangatlah merepotkan.          |
| Pemilik UMKM Anggun Rotan | Mengawasi dan mengelola setiap bagian dari proses produksi serta pemanufakturan yang ada pada perusahaan                                             | Proses pencatatan sebaiknya ada dan terdata sehingga memudahkan dalam proses penjualan dan prediksi waktu selesai produksi.                                                                      |

Berdasarkan semua hasil observasi, wawancara serta pengamatan yang sudah dilakukan setiap *stakeholder* menunjukkan beberapa hasil yang dapat dirangkum untuk dijadikan sebuah akar permasalahan. Gambar 1.4 akan menjelaskan terkait dengan hasil permasalahan yang berhubungan satu sama lain antar *stakeholder* dengan menggunakan tools interelasi diagram.

### Diagram Interrelasi UMKM ANGGUN ROTAN

Gonsales Cilvin Jovi Bungalolon (200610768)



**Gambar 1.4. Interelasi Diagram UMKM Anggun Rotan**

Pada Gambar 1.4. dapat dilihat bahwa masalah yang ada mengakibatkan waktu produksi terlambat sehingga tidak mengakibatkan proses produksi tidak sesuai dengan target yang diberikan. Hal ini dapat dilihat dari kotak yang memiliki panah masuk kekotak tersebut terbanyak yaitu 3 panah. Sedangkan penyebab dari waktu produksi yang terlambat dilihat dari anak keluar terbanyak. Dari Gambar 1.4 diketahui bahwa Proses pencatatan produksi terkadang tidak sempat dilakukan, Penataan area kerja yang kurang efisien dan Proses penjadwalan penentuan waktu selesai produksi tidak ada.

### 1.3. Rumusan Masalah

Berdasarkan penjelasan pada sub bab sebelumnya, diketahui beberapa penyebab permasalahan yaitu penjadwalan proses produksi yang belum ada, pencatatan waktu produksi terkadang tidak ada dan masalah penataan area kerja yang kurang efisien. Penyebab permasalahan saling berhubungan dan menjadikan permasalahan yang satu yaitu keterlambatan waktu produksi.

### 1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai adalah mengurangi lebih dari 7 menit waktu proses produksi dari waktu sebelumnya khususnya di bagian anyaman, selanjutnya membantu dalam proses prediksi waktu akhir produksi serta membuat penataan produksi yang lebih baik dan efisien pada bagian anyaman.

### 1.5. Batasan Penelitian

Hasil observasi menunjukan sebuah batasan dalam penelitian yang diperoleh adalah sebagai berikut.

1. Penelitian berfokus dalam mengatasi permasalahan waktu produksi keseluruhan yang terlambat
2. Hasil penelitian dilakukan ada yang masih dalam bentukan prototipe
3. Data pencatatan dan data *quantity* pemesanan yang diberikan terbatas dari februari 2023 hingga maret 2024
4. Tidak dapat dilakukan penambahan sumber daya manusia dengan beberapa faktor pertimbangan untuk sekarang.
5. Perbaikan tatanan area kerja bersifat sementara.

