

BAB I. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Era globalisasi menuntut manusia untuk dapat terus berinovasi dan mengikuti perkembangan zaman. Persaingan dalam berbagai sektor menjadi semakin tinggi, perdagangan dalam bidang barang maupun jasa juga semakin luas. Perdagangan pada era sekarang ini tidak hanya menguasai pasar dalam negeri akan tetapi juga merambah untuk bersaing mencoba peruntungan ke pasar luar negeri. Kebutuhan manusia akan kebutuhan pangan membuka peluang bagi Indonesia untuk bersaing dimana notabene Indonesia memiliki julukan sebagai negara agraris yang sebagian besar wilayahnya sangat berpotensi sebagai lahan pertanian. Indonesia memiliki lahan baku sawah yang berpotensi untuk digunakan sebagai lahan pertanian seluas 74.639,48 km² belum termasuk luas wilayah perkebunan dan kehutanan (BPS, 2022). Luas wilayah tersebut tentunya akan menjadi peluang emas dan menjadi ladang perputaran ekonomi yang berpotensi serta menjadi kekuatan akan kestabilan pangan dalam negeri apabila bisa dimanfaatkan dengan baik dan bijak. Peluang ini juga menjadi tonggak yang melandasi berdirinya industri-industri pengolahan produk pertanian di Indonesia. Salah satu industri yang bergerak di bidang pengolahan bahan pertanian adalah CV. ICM.

CV. ICM merupakan sebuah industri yang bergerak di bidang pengolahan produk pertanian dimana diantaranya adalah singkong beku, talas beku, dan beraneka macam sayuran beku. CV. ICM berdiri sejak tahun 2007 yang didirikan oleh Bapak Nisam Pahlevi di Jember, Jawa Timur. Target pasar dari produk CV. ICM sendiri adalah konsumen dari beberapa negara antara lain, Belanda, Suriname, dan saat ini mulai merambah ke pasar Australia. Produk unggulan dari CV. ICM adalah bubur talas beku (Indo Central Marine, 2025).

Bubur talas beku yang diproduksi oleh CV. ICM menggunakan bahan baku dari talas beneng atau dalam bahasa ilmiahnya disebut sebagai *Xanthosoma undipes* K. Koch. Penyebutan dari nama talas beneng berasal dari kata “Besar” dan “Koneng” atau dalam bahasa Indonesia memiliki arti berukuran besar dan berwarna kuning (Balai Pengkajian Teknologi Pertanian Banten, 2016). Produk bubur talas

beku yang dihasilkan oleh CV. ICM merupakan produk *intermediet* yakni produk setengah jadi yang harus di proses terlebih dahulu sebelum siap untuk dikonsumsi. Pengolahan bubur talas beneng melewati beberapa tahapan alur proses dimulai dari proses penimbangan dan penyortiran bahan baku, pengupasan, pencucian dan *trimming*, penghancuran kasar, *grinding*, pengemasan, pembekuan, pengepakan dan penyimpanan. Pada proses produksi bubur talas beneng di CV. ICM ditemukan adanya penumpukan bahan baku pada stasiun *grinding* yang berimbas terhadap lamanya waktu tunggu stasiun-stasiun lain setelahnya oleh karena itu diperlukan adanya analisis yang tepat untuk mengurai kendala tersebut supaya tidak mengganggu target produksi harian (Wahyuni et al., 2019).

Target produksi harian dapat terganggu apabila terjadi hambatan atau penumpukan bahan baku pada stasiun produksi (*bottleneck*). *Bottleneck* berakibat pada lamanya waktu produksi yang dapat berimbas pada banyak hal antara lain kerugian finansial perusahaan, menurunnya konsentrasi pekerja serta berdampak pada target pengiriman yang telah ditentukan oleh perusahaan (Monoarfa et al., 2021). Oleh karenanya, diperlukan analisis yang tepat untuk mengatasi kendala penumpukan bahan baku (*bottleneck*). *Bottleneck* mengindikasikan adanya *waste* (pemborosan) yang terjadi dalam siklus produksi bubur talas. Apabila dibiarkan berkelanjutan maka *bottleneck* akan mengakibatkan *waste* yang semakin meluas (Prakoso et al., 2024). Oleh karenanya dalam mengidentifikasi permasalahan *bottleneck* diperlukan analisis yang tepat.

Analisis yang dapat diterapkan untuk mengurai permasalahan *bottleneck* pada alur produksi bubur talas beku adalah dengan menggunakan metode pendekatan kuantitatif dan kualitatif. Pendekatan kuantitatif yang akan digunakan adalah metode *Value Stream Mapping* (VSM) yakni salah satu metode dalam *lean manufacturing* berfungsi sebagai penggambaran visual terhadap alur proses produksi bertujuan untuk mengidentifikasi titik permasalahan yang terjadi sehingga setiap pos produksi dapat beroperasi dengan optimal untuk meningkatkan efisiensi perusahaan (Herdianto & Dzulquarnain, 2025). Metode *Value Stream Mapping* (VSM) dalam penerapannya melalui beberapa tahap yakni *Current State Map* dan *Future State Map*. Sementara pendekatan kualitatif diterapkan menggunakan

metode *fish bone* diagram atau dikenal dengan nama lain diagram ishikawa. Metode *fish bone* diagram adalah metode yang digunakan untuk mengidentifikasi setiap faktor yang menyebabkan masalah hingga ke akarnya. Dalam industri manufaktur kategori yang biasa digunakan adalah 6M yakni *machine, method, material, man power, measurement, mother nature* (Murnawan, 2014).

Penelitian Marcelo (2025), Prakoso et al. (2024) dan Soleh et al. (2023) menggunakan metode *Value Stream Mapping* dan *Fish bone* diagram untuk menganalisis permasalahan *bottleneck*. Penggunaan metode *Value Stream Mapping* dan *Fish bone* diagram pada penelitian tersebut terbukti dapat memberikan efisiensi yang memberikan dampak positif terhadap perusahaan tidak hanya dari sektor keuangan tetapi juga terhadap ekosistem proses produksi yang lebih sehat.

Penggunaan metode *Value Stream Mapping* memiliki keunggulan dibanding dengan metode Kaizen dalam analisis *bottleneck*. Pengaplikasian metode *Value Stream Mapping* memberikan pemetaan lebih rinci dan informasi yang lebih detail mengenai proses alur produksi dari hulu ke hilir sehingga mempermudah untuk mengidentifikasi kendala-kendala yang terjadi sehingga dapat dilakukan perbaikan secara menyeluruh (Costa et al., 2024). Di sisi lain metode Kaizen menerapkan prinsip *continous improvement* yakni perbaikan bertahap pada pos-pos yang dinilai diperlukan sehingga dampaknya hanya terjadi pada titik tertentu tidak menyeluruh (Sutrisno et al., 2022).

Penerapan metode ini dapat memberikan rekomendasi perbaikan bagi CV. ICM untuk menemukan solusi terhadap faktor dominan yang mempengaruhi *lead time* bagi perusahaan dan meningkatkan efektivitas proses produksi bubur talas beneng. Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan input yang berdampak untuk memperbaiki setiap aliran proses produksi bubur talas beneng.

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang diatas maka dapat ditarik rumusan masalah yang sebagai berikut :

1. Bagaimana identifikasi *bottleneck* dengan metode *Value Stream Mapping* pada produksi bubur talas beneng di CV. ICM ?

2. Bagaimana aktivitas penyebab *bottleneck* pada produksi bubur talas beneng dianalisis menggunakan metode *Fish bone* Diagram pada CV. ICM?

1.3 Tujuan

Tujuan yang akan dilaksanakan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi *bottleneck* pada setiap unit proses pengolahan bubur talas beneng di CV. ICM menggunakan metode *Value Stream Mapping* sebagai alat evaluasi *bottleneck*.
2. Menganalisis penyebab *bottleneck* pada proses produksi bubur talas beneng di CV. ICM menggunakan metode *Fish bone* Diagram.

1.4 Manfaat

Adapun manfaat yang akan didapat dari penelitian ini yaitu :

1. Penelitian ini dapat memberikan informasi bagi pemerintah daerah dalam memberikan rekomendasi dalam menganalisis permasalahan *bottleneck* yang terjadi pada agroindustri.
2. Penelitian ini dapat memberikan pengetahuan dan wawasan untuk masyarakat umum tentang proses analisis dan identifikasi *bottleneck* pada agroindustri.
3. Penelitian ini dapat menjadi bahan acuan bagi akademisi dan peneliti yang memiliki ketertarikan terhadap analisis dan identifikasi *bottleneck* pada industri.
4. Penelitian ini dapat menjadi bahan acuan dan rekomendasi sebagai evaluasi CV. ICM untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas pada alur produksi bubur talas beneng serta mendukung lancarnya proses operasional perusahaan.