

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Usaha mikro kecil dan menengah (UMKM) merupakan sektor usaha yang memiliki peranan penting dalam pertumbuhan ekonomi di Indonesia. Menurut Keputusan Presiden RI no. 99 tahun 1998 pengertian Usaha Mikro Kecil Menengah adalah : “Kegiatan ekonomi rakyat yang berskala kecil dengan bidang usaha yang secara mayoritas merupakan kegiatan usaha kecil dan perlu dilindungi untuk mencegah dari persaingan usaha yang tidak sehat”. Sedangkan menurut (Tambunan, 2006) bisnis UMKM merupakan bagian integral dari dunia usaha nasional yang mempunyai kedudukan, potensi dan peranan yang sangat strategis dalam mewujudkan tujuan pembangunan nasional.

(Utami, 2017) dalam penelitiannya menyatakan bahwa saat ini pertumbuhan usaha mikro kecil menengah di Indonesia sangatlah pesat terbukti berdasarkan data dari Kementerian Koperasi dan UMKM tahun 2016, jumlah UMKM Tahun 2015 di Indonesia sebanyak 57,89 juta unit, atau 99,99% dari total jumlah pelaku usaha nasional. UMKM memberikan kontribusi terhadap kesempatan kerja sebesar 96,99 %, dan terhadap pembentukan Produk Domestik Regional Bruto sebesar 60,34 %. Maka dari itu setiap pengusaha UMKM harus mempunyai strategi tersendiri dalam menghadapi ketatnya persaingan usaha.

Salah satu UMKM adalah industri konveksi. Perkembangan industri konveksi di Indonesia sangat baik, bahkan sangat populer dengan istilah bisnis konveksi. Hampir di setiap daerah di Indonesia terdapat industri konveksi. Hal tersebut disebabkan karena produk yang dihasilkan oleh industri konveksi adalah pakaian yang merupakan salah satu kebutuhan dasar manusia. Oleh karena itu, pasar untuk industri konveksi selalu ada. Selain itu untuk memulai industri konveksi tidaklah sulit maka tidak heran apabila industri konveksi menjamur di setiap daerah.

Faktor yang telah disebutkan pada paragraf sebelumnya, maka tidak heran apabila industri konveksi menjamur di setiap daerah. Salah satu kota di Indonesia yang pertumbuhan konveksinya cukup pesat adalah kota Gresik. Kota Gresik adalah kota yang berhasil mengembangkan industri konveksi, buktinya atas perkembangan pesat industri konveksi di kota Gresik adalah pesatnya pertumbuhan tempat ataupun pusat belanja di Kota Gresik seperti, Factroy Outlet dan Distro sebagai agen distribusi dari industri konveksi. Menurut Badan Pusat Statistik kota Gresik ditahun 2013 dalam buku “*Gresik Dalam Angka*” yang di terbitkan tahun 2014 usaha konveksi di daerah kota Gresik Mengalami kenaikan sebesar 2.66% dari tahun sebelumnya (BPS, 2014). Untuk lebih jelasnya jumlah usaha konveksi di kota Gresik dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1 Jumlah Pengusaha Konveksi
di Kabupaten Gresik

	Kecamatan	Industri Konveksi		
		Besar	Sedang	Jumlah
1	Wringinanom	13	15	28
2	Driyorejo	49	42	91
3	Kedamean	1	3	4
4	Menganti	12	33	45
5	Cerme	10	95	105
6	Benjeng	4	20	24
7	Balongpanggung	2	3	5
8	Duduksampeyan	0	6	6
9	Kebomas	43	46	89
10	Gresik	6	7	13
11	Manyar	19	17	36
12	Bungah	1	11	12
13	Sidayu	1	14	15
14	Dukun	0	8	8
15	Panceng	0	4	4
16	Ujungpangkah	1	2	3

17	Sangkapura	0	1	1
18	Tambak	0	0	0
Total		162	327	489

Sumber Data : BPS Gresik 2014

Salah satu UMKM di kota Gresik yang masih eksis sampai saat ini adalah *Bonassa Collection* yang berada di kecamatan Gresik dan sudah berdiri dari tahun 2004. Usaha ini bergerak di bidang konveksi busana muslim dan mempunyai visi Mitra dan solusi bagi masyarakat dengan memberikan pelayanan atas kebutuhan dalam hal *fashion yang up to date* untuk memberikan warna dan gaya dalam kehidupan, yang mana dalam mencapai visinya tersebut di tuntut untuk memiliki sebuah keunggulan dari produk – produk lain dalam menghadapi persaingan global, adapun produk – produk yang dihasilkan dari *Bonassa Collection* adalah Baju Taqwa, Baju Muslim Anak - Anak, Gamis, Kerudung dan Mukena dari semua produk yang dihasilkan tetntunya *Bonassa Collection* sangat mengutamakan kepuasan dari para konsumen dalam hal memenuhi kebutuhan pasar. Data hasil penjualan UMKM *Bonassa Collection* pada bulan Januari – Desember 2017 dapat dilihat pada table 1.1

Tabel 1.2 Data Penjualan Produk Bonassa Collection

Daftar Jumlah Penjualan						
Bonassa Collection Tahun 2017 (Pcs)						
Bulan	Jenis Produk					Total
	Taqwa	Muslim Anak	Gamis	Kerudung	Mukena	
Januari	148	114	178	218	120	778
Februari	112	143	86	278	187	806
Maret	209	216	181	263	255	1124
April	197	398	213	385	116	1309
Mei	225	315	211	454	98	1303
Juni	294	179	256	397	117	1243
Juli	139	218	205	198	241	1001
Agustus	277	254	287	431	114	1363

September	247	238	177	378	356	1396
Oktober	131	191	143	419	389	1273
November	208	234	255	287	118	1102
Desember	117	131	88	119	143	598

Sumber Data Bonassa Collection 2017

Dari data pada tabel 1.1 dapat dilihat bahwa data menunjukkan peningkatan pemesanan 3 bulan sebelum hari Raya Idul Fitri dan terjadi peningkatan juga pada musim Haji bagi umat Islam. Dan bisa di prediksi dari tahun ke tahun akan mengalami peningkatan pemesanan produk dari UMKM *Bonassa Collection* berdasarkan dari tahun – tahun sebelumnya. Dengan meningkatnya jumlah pemesanan maka pengusaha harus berusaha memenuhi permintaan konsumen dengan cara berusaha menjaga kestabilan pada proses produksi. Didalam proses produksi dari UMKM *Bonassa Collection* dibagi menjadi beberapa tahapan proses yang ada antarlain *Kain, Mall, Potong, Jahit, Setrika uap, dan Packing* adapun prosentase kegagalannya dapat diliat pada tabel 1.2.

Tabel 1.3 Data Kegagalan Pada Proses Produksi
Pada Bulan Agustus - Oktober

NO	Tahapan Proses	Σ Proses (Kali)	Σ Frekuensi Kegagalan (Kali)	Persentase Kegagalan
1	Proses perencanaan	50	2	4%
2	Proses Pembuatan Pola	4317	117	3%
3	Proses Cutting	4317	510	12%
4	Proses menjahit	9159	1344	15%
5	Proses Pengepresan	4839	192	4%
6	Proses Packing	4032	367	9%

Sumber Data : *Bonassa Collection*

Data pada tabel 1.2 didapat dari penjumlahan hasil produksi pada tiap bagian proses UKM *Bonassa Collection* selama bulan Agustus – Oktober tahun 2017, data bulan

Agustus – Oktober dipilih karena selama bulan tersebut terjadi peningkatan penjualan yang tertinggi. Jika di setiap proses produksi tersebut tidak berfungsi sebagaimana mestinya atau terjadinya kegagalan pada proses produksi maka akan berdampak pada hasil atau *output* produk yang akan dicapai dan jika hal tersebut tidak segera diatasi kemungkinan resiko terbesarnya adalah akan mengganggu jalannya proses produksi dan pengusaha tidak bisa memenuhi kebutuhan konsumen. Maka *recommendation action* terhadap risiko yang akan terjadi dari potensi kegagalan tersebut yaitu dengan menerapkan manajemen risiko di dalamnya, karena menurut (Susuilo dan Kaho, 2017). manajemen risiko dapat mengidentifikasi risiko, menilai risiko dan mengurangi kemungkinan terjadinya risiko. salah satu metode yang sering dipakai untuk mengidentifikasi komponen penyebab risiko dan mencegah permasalahan sebelum itu terjadi yaitu menggunakan metode *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA).

Model manajemen risiko bagi UMKM adalah bagian dari strategi pengusaha untuk mempersiapkan risiko yang akan dihadapi. Hal ini bermanfaat untuk mengantisipasi dampak sistemik atau dampak tidak langsung dari risiko yang ada. Dalam penelitian ini mengembangkan model analisis risiko beserta dampaknya terhadap kegagalan pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection* yang bisa dikembangkan untuk mengantisipasi terjadinya dampak dari kegagalan pada proses produksi. Jika suatu risiko sudah diketahui secara pasti bentuk dan besarnya maka tentu saja akan berdampak pada biaya, karena risiko merupakan suatu ketidakpastian maka akan menjadi suatu masalah penting bagi semua pihak (Mc Neil, 1999).

Usaha untuk mengurangi atau memperkecil risiko tetap dapat dilakukan dengan melakukan suatu pengendalian risiko terhadap ketidakpastian. Penelitian ini menganalisis risiko kegagalan pada proses produksi yang muncul pada saat kegiatan produksi berlangsung, yang kemungkinan besar bisa menimpa dan berdampak pada usaha mereka. Selain itu, penelitian ini juga mengidentifikasi permasalahan dan peluang penerapan manajemen risiko pada UMKM.

Salah satu tool yang digunakan untuk membantu mengidentifikasi penyebab ketidakstabilan atau kegagalan dalam proses produksi adalah menggunakan metode *Failure Modes and Effects Analysis* (FMEA). FMEA merupakan sebuah metodologi yang digunakan untuk mengevaluasi kegagalan yang terjadi dalam sebuah sistem, desain, proses, atau pelayanan (*service*) (Casadai, 2007). Identifikasi kegagalan potensial

dilakukan dengan cara pemberian nilai atau skor masing – masing mode kegagalan berdasarkan atas tingkat kejadian (*occurrence*), tingkat keparahan (*severity*), dan tingkat deteksi (*detection*). Secara umum, terdapat tiga tipe FMEA. FMEA sistem, FMEA desain dan FMEA proses. Metode yang diterapkan pada penelitian ini adalah FMEA proses, karena pengamatan hanya dilakukan pada kegiatan proses produksi yang sedang berlangsung dan tidak memperhatikan desain maupun sistem yang digunakan. FMEA jenis proses ini akan menguji mode kesalahan atau kegagalan dari setiap tahap dan proses manufaktur. Tipe ini tidak harus selalu menguji secara detail dan mode kesalahan atau kegagalan dari peralatan yang dipergunakan untuk proses manufaktur tetapi harus memperhatikan dimana mode kesalahan atau kegagalan tersebut mempengaruhi secara langsung terhadap kualitas, kekuatan dan produk akhir yang dihasilkan.

1.2. Perumusan Masalah

Bedasarkan uraian latar belakang diatas maka permasalahan yang akan dibahas adalah bagaimana mengidentifikasi dan menganalisa risiko kegagalan yang terjadi pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection*.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penulisan ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi dan menganalisa risiko kegagalan (*Failure Mode*) apa saja yang terjadi pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection* yang berdampak pada *line manufacture*.
2. Mengidentifikasi dan menganalisa penyebab dari risiko kegagalan (*Effect Analysis*) yang terjadi pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection*.
3. Merekomendasikan usulan langkah *treatment* yang tepat untuk mengantisipasi terjadinya kegagalan pada proses produksi dengan pendekatan *Risk Management*:
 - a. Menghindari risiko (*risk avoidance*).
 - b. Mitigasi risiko (*risk reduction*).
 - c. Transfer risiko (*risk sharing*).
 - d. Menerima risiko (*risk acceptance*).

1.4. Manfaat Penelitian

Dengan adanya penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, diantaranya :

1. Mampu mengetahui risiko kegagalan (*Failure Mode*) apa saja yang terjadi pada proses produksi di UMKM Bonassa Collection yang berdampak pada *line produksi*.
2. Mampu mengetahui penyebab dari risiko kegagalan (*Effect Analysis*) yang terjadi pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection*.
3. Mampu merekomendasikan usulan langkah *treatment* risiko yang tepat untuk pengusaha sehingga dapat menghindari, mengurangi, mengirim atau menerima risiko yang akan terjadi pada proses produksi di UMKM *Bonassa Collection*.

1.5. Batasan Masalah

Pada penelitian ini ada beberapa batasan masalah yang ditetapkan agar dalam penelitian ini terfokus pada pembahasan dari masalah, yaitu :

1. Penelitian hanya dilakukan pada Area Produksi.
2. Data yang digunakan adalah data target hasil produksi dari para pekerja yang sudah diolah dari bulan Agustus s.d Oktober 2017.
3. Pendekatan *Risk Management* hanya sampai pada tahap *Risk Treatment* usulan.
4. Analisa penyebab kegagalan proses produksi hanya menggunakan pendekatan *failure mode and effect analysis* (FMEA).

1.6. Asumsi - Asumsi

Adapun asumsi - asumsi yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan ini, sebagai berikut :

1. Selama penelitian tidak dilakukan penambahan atau pengurangan baik terhadap mesin-mesin ataupun operator produksi.
2. Proses produksi dan proses pendukung produksi tidak mengalami perubahan selama penelitian.
3. Pada saat penelitian kebijakan pengusaha tidak mengalami perubahan yang signifikan.

1.7. Sistematika Penulisan

Sistematika pembahasan dari penelitian ini dijelaskan sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Menjelaskan permasalahan yang akan dibahas seperti latar belakang penelitian, rumusan permasalahan, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah yang digunakan untuk menentukan agar area pembahasan yang dilakukan lebih spesifik dan sistematis penulisan berisi tentang urutan penulisan per bab pada laporan penelitian.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Menjelaskan dasar teori yang berhubungan dengan masalah dan solusi dari *Risk Management*, dengan analisis FMEA dan mencari penyebab risiko dengan menggunakan *Fishbone Diagram* pada produksi konveksi yang mendukung dalam pengambilan pokok bahasan dan digunakan untuk menyelesaikan permasalahan yang akan diteliti.

BAB III : METODE PENELITIAN

Menjelaskan urutan langkah - langkah yang merupakan gambaran terstruktur secara bertahap dalam penelitian. Metode ini digunakan sebagai petunjuk arah sehingga dalam pelaksanaan penelitian tidak akan menyimpang jauh dari tujuan yang telah ditetapkan.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Menjelaskan teknis cara pengumpulan data yang diperoleh selama melaksanakan penelitian dan menjelaskan tentang analisa yang dilakukan untuk memecahkan masalah yang diteliti.

BAB V : ANALISIS DAN INTERPRETASI

Menjelaskan mengenai analisa terhadap hasil yang telah diperoleh selama mengolah data dan menginterpretasikannya sehingga diperoleh hasil akhir yang diinginkan dalam penelitian.

BAB VI : PENUTUP

Berisikan tentang kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan dan bab ini juga berisikan saran untuk bahan pertimbangan pada lingkungan objek penelitian dan perbaikan pada penelitian yang sejenis.

