

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Usaha Mikro Kecil dan Menengah (UMKM) merupakan salah satu kegiatan usaha atau industri yang dioperasikan oleh sekumpulan kelompok kecil masyarakat dengan kemampuan modal terbatas (Setyanto, dkk., 2012). Salah satu bukti dari keterbatasan modal pelaku UMKM ialah dibuktikan dengan penggunaan area rumah yang notabene merupakan tempat tinggal sebagai area produksi. Berdasarkan fakta tersebut, tentunya setiap UMKM membutuhkan suatu inovasi baru untuk menciptakan suatu efisiensi dan efektifitas guna meminimalisasi penggunaan modal dan memaksimalkan perolehan laba usaha.

Suatu inovasi baru dapat dilahirkan dari suatu penelitian. Melalui studi pendahuluan yang telah dilakukan salah satu objek penelitian yang sangat membutuhkan suatu inovasi ialah UMKM Intip Kota Surakarta. Hal ini dikarenakan sejak industri intip ini ada belum ditemukan inovasi baru dari industri kuliner Intip. Adapun alasan lain didalam pemilihan UMKM Intip sebagai objek penelitian dikarenakan Intip ialah status intip sebagai salah satu jajanan tradisional asli dari Kota Surakarta dengan omset rata – rata UMKM berkisar sebesar Rp. 100.000.000 per tahun (BAPPEDA Surakarta, 2011-2013). Tingginya omset rata – rata dari UMKM intip telah membuktikan bahwasanya penciptaan inovasi baru untuk objek penelitian ini dapat berdampak signifikan terhadap pelaku UMKM Intip yang bersangkutan.

Penciptaan inovasi baru dari UMKM Intip dapat dilakukan dengan mengatasi permasalahan utama yang hampir dialami oleh seluruh UMKM Intip. Salah satu bentuk kendala atau permasalahan yang dipastikan dialami oleh seluruh UMKM dan belum ditemukan solusinya ialah permasalahan kurang efisiennya alat pencetak intip atau dikenal dengan istilah kendil. Ketidakefisienan alat pencetak intip dinilai sangat krusial mengingat

dampak dari ketidakefisienan alat pencetak intip ini dapat mempengaruhi performansi pekerja dan kualitas cetakan intip yang dihasilkan.

Salah satu bentuk ketidakefisienan alat pencetak intip saat ini yaitu prosesnya pembentukan cetakan intip yang memakan waktu yang cukup lama, hal ini dikarenakan adanya penambahan proses operasi manual yang dilakukan dengan bermodalkan centong, naluri dan aspek pengalaman pekerja semata. Penambahan proses operasi manual tersebut dilakukan dengan tujuan untuk membentuk cetakan intip berukuran proporsional dan dengan permukaan yang merata. Dikarenakan proses operasi tambahan tersebut dilakukan secara manual dan didasari oleh naluri pekerja semata, maka adanya variasi ukuran dari setiap cetakan intip yang dihasilkan merupakan salah satu dampak yang sering terjadi didalam proses produksi. Adapun sejumlah dampak lain yang ditimbulkan dari ketidakefisienan alat pencetak ini yaitu cetakan intip tidak berbentuk proporsional, terlihat dari gambar 1.1 tinggi intip hanya 4 cm sedangkan tinggi kendil 14 cm sehingga pemanasan kurang baik karena terlalu banyak space yang tidak terpakai. Cetakan intip mudah sobek dan intip mudah lengket pada alat pencetaknya / kendil. Hal ini terjadi karena bahan yang digunakan lebih cepat beraksi terhadap panas dibagian bawah kendil, sehingga bagian atas intip belum matang tapi bagian bawah terlalu matang sehingga menyebabkan gosong dan intip bagian bawah lengket dengan kendil. Adapun tampilan visual dari alat kendil yaitu seperti pada gambar 1.1 dibawah ini.



Gambar 1.1 Kendil Sebagai Alat Pencetak Intip

Berdasarkan permasalahan tersebut peneliti bermaksud membuat rancangan alat pencetak intip baru yang lebih mudah digunakan dan lebih menghemat waktu. Hal ini diperkuat lagi dengan secara dimensional alat pencetak yang tradisional yaitu kendil saat digunakan kurang efisien, hal ini dikarenakan tinggi intip itu sendiri berkisar 4 cm sedangkan kendil tingginya mencapai 14 cm sehingga banyak *space* yang tidak digunakan dalam pembuatan intip itu sendiri. Perancangan alat pencetak baru pada penelitian ini diharapkan dapat lebih seefisien mungkin dibandingkan alat pencetak yang lama, dan agar pekerja yang menggunakan alat pencetak intip yang baru dapat bekerja dengan nyaman dan aman karena pekerjaan membuat intip merupakan pekerjaan yang secara langsung bersentuhan dengan benda kerja yang panas. Maka dari itu peneliti menggunakan metode EFD (*Ergonomic Function Deployment*) agar perancangan alat pencetak intip yang baru juga memiliki nilai ergonomi.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan dan uraian masalah pada poin 1.1, maka dapat dirumuskan perumusan masalah yaitu sebagai berikut :

1. Bagaimana cara membuat desain alat pencetak intip yang ergonomis dan sesuai dengan keinginan Pemilik UKM intip?
2. Bagaimana cara agar alat pencetak intip yang baru ENASE (Efektif, Nyaman, Aman, Sehat, dan Efisien)?

1.3. Batasan Masalah

Batasan masalah pada penelitian ini untuk menghindari meluasnya permasalahan dan agar penelitian lebih fokus yaitu :

1. Responden yang dipilih berasal dari UMKM intip di Wilayah Kota Surakarta yang terdaftar di BAPPEDA (Badan Perindustrian Daerah)
2. Ukuran yang digunakan sebagai acuan yaitu ukuran intip 16 cm atau untuk intip ukuran besar.
3. Perancangan alat bantu pencetak menggunakan *software solidwork*

1.4. Tujuan

Penelitian ini memiliki tujuan, yaitu

1. Menghasilkan rancangan alat pencetak intip baru yang sesuai dengan kebutuhan penggunanya
2. Menghasilkan alat pencetak intip yang baru yang lebih produktif , efisien dan sesuai dengan ilmu ergonomi sehingga nyaman dan aman untuk digunakan.
3. Estimasi biaya yang dibutuhkan untuk membuat alat pencetak intip yang baru.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini dilihat dari beberapa sudut pandang yaitu :

1. Menambah pengetahuan bagi penulis mengenai proses pembuatan intip
2. Memberikan pengetahuan tambahan bagi para pengusaha intip untuk membantu proses bisnisnya agar berjalan lebih baik

1.6. Sistematika Penulisan

Penulisan Laporan Tugas Akhir ini berdasarkan sistematika penulisannya sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab 1 berisi tentang latar belakang masalah sebagai tema yang diangkat dalam laporan ini, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian dan mafaat yang dapat diambil baik untuk peneliti dan pengusaha.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab 2 berisi tentang teori-teori pendukung serta pendapat para ahli yang digunakan untuk memperkuat argumentasi penulis dalam tema yang diteliti.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab 3 berisi tentang langkah-langkah yang dilakukan penulis dalam melakukan penelitian dan langkah-langkah memperoleh data untuk penyelesaian laporan tugas akhir.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab 4 berisi tentang hasil penelitian yang dilakukan penulis serta pembahasan setelah melakukan analisis masalah.

BAB V KESIMPULAN

Bab 5 berisi kesimpulan dan saran dari penulis dari hasil penelitian yang dilakukan selama melakukan penelitian.