

BAB I. PENDAHULUAN

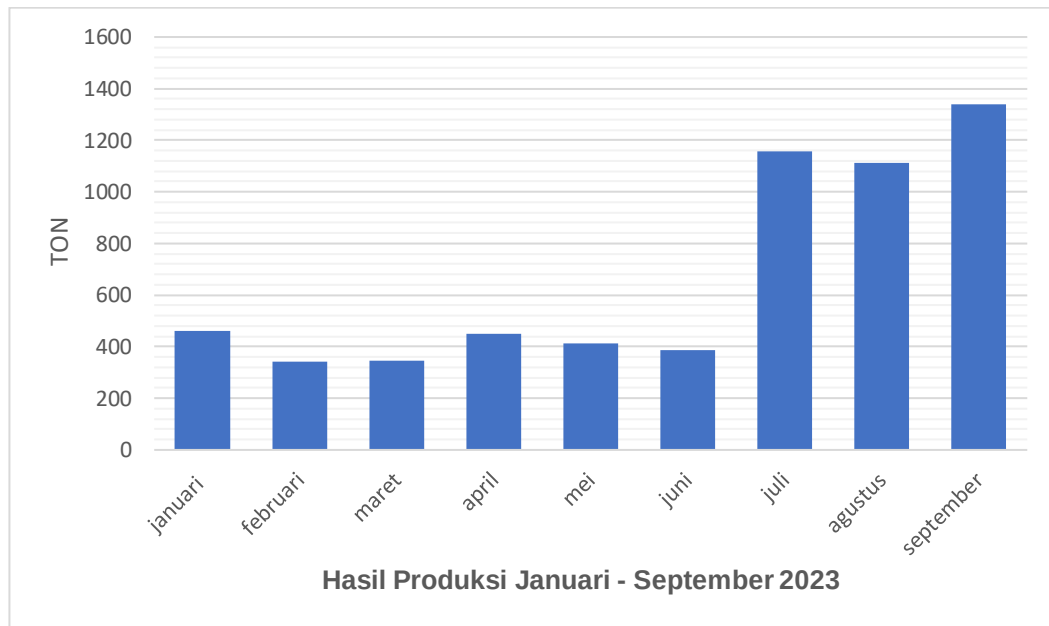
1.1 Latar Belakang

Salah satu bagian atau divisi pada PT Garam area Sampang yang menjadi fokus pekerjaannya adalah pengemasan. Pengemasan atau *packing* bertugas untuk mengemas produk sesuai dengan pesanan customer. Selain itu QC(*quality control*) juga merupakan bagian atau divisi yang tidak kalah penting karena bertugas untuk memastikan apakah produk sudah sesuai dengan standar atau spesifikasi yang berlaku. Divisi *packing* dan QC menjadi bagian akhir proses produksi yang penting sebelum produk disimpan atau dikirim kepada *customer*.

Tata letak (*layout*) produksi adalah metode pengaturan fasilitas pabrik untuk menjamin kelancaran proses produksi. Dengan penataan ini, area tersebut digunakan untuk menampung mesin atau peralatan bantu produksi lainnya, pergerakan bahan tanpa gangguan, penyimpanan sementara bahan mentah atau tetap, staf yang bekerja dan sebagainya. Menurut (Daya *et al.*, 2019) Tata letak produksi merupakan salah satu elemen yang memegang peranan penting dalam perbaikan efisiensi bisnis untuk kelancaran proses produksi. Tata letak fasilitas pada PT GARAM area Sampang saat ini belum maksimal dalam penempatan peralatan serta mesin-mesin yang digunakan untuk proses produksi. Salah satu contohnya adalah penempatan *conveyor* yang memakan banyak ruang produksi. Hal ini mengakibatkan ruang gerak para pekerja menjadi terbatas, serta terjadi kegiatan yang mengakibatkan pemborosan waktu seperti pekerja transfer menunggu *wheelbarrow* terisi penuh untuk diantar ke pintu keluar produk, sehingga proses produksi tidak efisien yang pada akhirnya akan menurunkan produktivitas produksi.

Produktifitas suatu perusahaan dipengaruhi oleh banyak faktor yang menjadikan hal tersebut kompleks. QCSDM (*quality, cost, safe, delivery, morale*) merupakan salah satu tolak ukur dalam melakukan penilaian tingkat produktifitas suatu perusahaan. Menurut (Rahman *et al.*, 2024) Kategori *waste* dibagi menjadi lima kategori, yaitu *repair, waiting periods, materials, human resources* dan *operations*. *Waste* mengacu pada semua jenis kerugian yang timbul dari suatu kegiatan yang secara langsung atau tidak langsung menimbulkan biaya, tetapi tidak menambah manfaat/nilai suatu produk. Pemborosan atau *waste* dalam hal waktu produksi terjadi karena aktivitas yang tidak efisien dan tidak memiliki nilai tambah (*non value added*) menjadi penyebab rendahnya produktifitas perusahaan (Khannan & Haryono, 2017). Permasalahan yang ditemukan pada PT Garam area

samping yaitu tidak efektifnya produktivitas yang disebabkan oleh waktu pengemasan yang kurang efektif akibat adanya pemborosan aktivitas di lantai packing.



Gambar 1. 1 Hasil produksi PT Garam

Terjadinya ketidakstabilan hasil produksi menjadi fokus utama permasalahan yang ada di perusahaan. Terdapat beberapa permasalahan pada perusahaan pada bagian tersebut seperti pada bagian packing yang seharusnya jumlah pekerja sudah cukup untuk kapasitas MPP (*man power planing*) yang seharusnya namun, masih ada penumpukan produk pada saat proses *packing* dilakukan dan juga selalu menumpuk dan mematikan mesin saat akan pergantian shift. Perlakuan terhadap produk yang sedikit kasar juga salah satu masalah yang ada dan menjadi penyebab meningkatnya produk *defect* atau cacat. Selain itu penyebab kurang efektifnya produktivitas akibat adanya *waste*, yakni kegiatan yang tidak memiliki nilai tambah terhadap hasil produksi. seperti yang terjadi pada PT Garam (PERSERO) area samping salah satunya, pekerja transfer menunggu *wheelbarrow* terisi penuh untuk diantar ke pintu keluar produk. Beberapa masalah tersebut dapat menjadi sebuah ketidakpuasan manajemen akan kinerja dan selaras dengan ketidakpuasan pelanggan yang dapat terjadi yang diakibatkan hal tersebut dapat memungkinkan terjadinya keterlambatan waktu pemasaran atau pengiriman kepada konsumen / klien. Salah satu pendekatan yang biasa digunakan untuk menganalisis dan memecahkan masalah yakni *Lean Manufacturing*. Konsep pengaplikasian *Lean Manufacturing* yakni mengurangi

lead time dan meningkatkan output dengan menghilangkan pemborosan yang terjadi pada sebuah perusahaan (Ristyowati *et al.*, 2017). Menurut Moengin (2020) pendekatan *Lean Manufacturing* dapat digunakan untuk menemukan penyebab dan menyelesaikan masalah tidak tercapainya target produksi.

Selain *lean manufacturing* adapun metode *six sigma* yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi dan menyelesaikan permasalahan *waste* pada lantai produksi. Metode *six sigma* sering digunakan oleh perusahaan untuk mengontrol kualitas produk. Meminimalkan jumlah cacat atau *defect*. *Six Sigma* berfokus pada cacat dan variasi, dimulai dengan tahap mengidentifikasi unsur kritis pada kualitas (*critical to quality*) dari proses penentuan usulan hingga menghilangkan cacat ini terjadi. Tindakan pengurangan cacat dilakukan secara sistematis dengan cara pendefinisian (*define*), mengukur (*measure*), menganalisis (*analyze*), perbaikan (*improve*) dan pengendalian (*control*) (Widodo & Soediantono, 2022). Menurut (Yadav *et al.*, 2021) menyatakan bahwa *Six Sigma* merupakan alat atau tools yang digunakan untuk memperbaiki proses melalui *customer focus*, perbaikan yang terus menerus dan dengan keterlibatan orang-orang, baik dalam organisasi maupun diluar organisasi.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang, rumusan masalah yakni bagaimana menimalisir pemborosan waktu (*waste*) serta mengoptimalkan produktifitas perusahaan

1.3 Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengoptimalkan produktifitas perusahaan dengan menghilangkan pemborosan proses yang terjadi dan perbaikan *layout* produksi untuk memaksimalkan hasil produksi.

1.4 Manfaat

Maanfaat penulisan ini sebagai analisis perusahaan tentang perbandingan produktifitas *layout packaging* lama dengan produktifitas *layout packing* baru, serta dapat menjadi evaluasi terhadap produksi pada perusahaan.