

BAB I

PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan tentang latar belakang dari suatu permasalahan yang ada, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan dan asumsi-asumsi yang digunakan dalam pengerjaan penelitian skripsi ini.

1.1 Latar Belakang

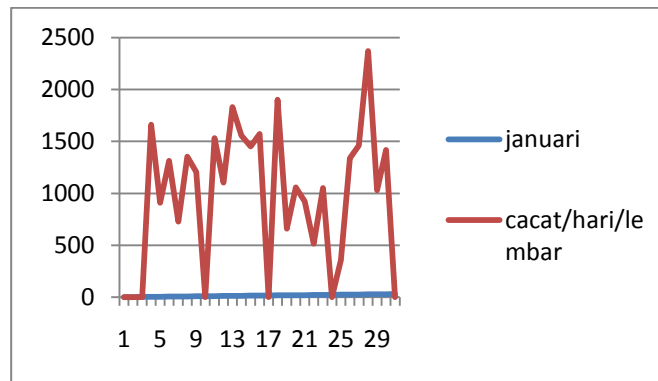
Kualitas suatu produksi sangat penting untuk memperlancar suatu perusahaan dalam memproduksi produknya pada persaingan bisnis saat ini. Kondisi bahan baku yang dipakai dan harga bahan baku yang semakin meningkat mengharuskan perusahaan meminimalkan penggunaan bahan baku. Dalam dunia industri khususnya pada bidang manufaktur tentunya terdapat aktivitas-aktivitas yang (*value added*) aktivitas yang memiliki nilai tambah dan (*non value added*) aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah. Aktivitas tersebut merupakan pemborosan atau *waste* yang terjadi pada saat proses produksi berlangsung. Oleh karena itu perlu adanya analisis perbaikan dalam menangani pemborosan atau *waste* yang terjadi pada produksi suatu perusahaan.

PT Karung Emas merupakan perusahaan industri manufaktur dengan tipe *job order* yang memproduksi berbagai jenis dan ukuran karung yang berbeda-beda sesuai dengan permintaan konsumen. PT Karung Emas berdiri pada tanggal 10 september 2008 yang memiliki tanah seluas 7.204 m² untuk bangunan pabrik dan kantor. Mesin yang digunakan dalam proses pembuatan karung ada 3 macam yaitu mesin *extruder* yang digunakan untuk pembuatan benang, mesin *circular loom* yang digunakan untuk mengayam karung, *finishing* digunakan untuk memotong, menjahit, *print*, dan pengepakan. PT Karung Emas memproduksi berbagai macam jenis karung dan ukuran yang berbeda diantaranya karung beras, karung tepung, karung pupuk, karung garam dengan proses produksi yang sama. Untuk memenuhi kebutuhan konsumen tersebut diharapkan perusahaan dapat memproduksi barang yang berkualitas dalam waktu yang singkat dan biaya yang minimum.

Pada saat ini PT Karung Emas khususnya produsen pembuatan karung masih ditemui adanya aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah (*non value added activity*) pada proses produksi seperti *waiting* atau *delay* dari proses satu ke proses lainnya. *Waiting* yang terjadi disebabkan oleh perbedaan kapasitas produksi dari setiap proses dan kecepatan produksi. Aktivitas tersebut menyebabkan *lead time* produksi yang panjang. Pandangan kualitas konsumen bukan hanya dilihat dari kualitas produk saja tetapi kualitas layanan atau respon oleh produsen sesuai dengan *lead time* yang diinginkan oleh konsumen. Dengan memperpendek *lead time* maka respon terhadap konsumen akan lebih cepat dan produktivitas perusahaan akan meningkat dengan memanfaatkan sumber produksi yang lebih baik.

Waste merupakan pemborosan yang terjadi pada produksi suatu produk yang dapat mengakibatkan peningkatan pada biaya produksi baik dari segi material maupun non material. Menurut (Hines & Rich 1997) identifikasi *waste* dibagi menjadi tujuh bagian *waste* yaitu *Overproduction* (produksi berlebih), *Unnecessary inventory* (Persediaan yang tidak perlu), *Innappropriate processing* (Proses yang tidak sesuai), *Excessive transportation* (Transportasi berlebih), *Unnecessary motion* (Gerakan yang tidak perlu), *Defect* (Produk cacat), *Waiting* (Menunggu).

Berdasarkan wawancara pada karyawan yang bertugas, muncul persoalan pada proses produksi seperti *defect* pada setiap mesinnya, *defect* yang terjadi merupakan hasil produksi yang tidak sesuai spesifikasi. *Waste* cacat produk (*defect*) pada mesin *extruder* yaitu film plastik yang lubang, benang yang tebal, dan benang yang terpotong dengan sendirinya karena kelebihan alat pencacah benang yang tiap bulannya terjadi *waste defect* kurang lebih sebesar 18,82% . *Waste* pada mesin *circular loom* terjadi karena ujung benang yang cacat dan tebal dan tiap bulannya terjadi *waste defect* kurang lebih sebesar 40,28%. Sedangkan pada proses *finishing* disebabkan oleh cacat dari anyaman pada loom, sensor *suttle* tidak jalan, potongan kecil, *printing* miring, warna tidak cocok, dan warna pudar dengan total *waste defect* tiap bulan kurang lebih sebesar 59,89%.



Gambar 1.1 *Defect* perhari perlembar pada bulan januari 2016

Menurut Hasil observasi lapangan, faktor-faktor lain yang mempengaruhi *waste* pada produksi karung yaitu gerakan operator yang mondar mandir, tempat penyimpanan bahan baku atau material setengah jadi yang jauh dan berserakan disetiap lantai produksi dapat menghambat waktu produksi dan produktivitas suatu perusahaan dapat dilihat pada gambar 1.1.



Gambar 1.2 Lantai produksi proses loom

Berdasarkan persoalan yang terjadi pada produksi karung pada PT Karung Emas , perusahaan harus melakukan tindakan untuk mengevaluasi aktivitas-aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah dan yang memiliki nilai tambah pada proses produksi sehingga perusahaan tidak mengalami kerugian yang disebabkan oleh *waste* (pemborosan) baik itu produk, tenaga, dan biaya. Perlu adanya penanganan agar proses produksi lebih efisien dan *lead time* pengiriman produk pada konsumen tidak terlambat.

Salah satu pendekatan yang digunakan dalam meminimasi *waste* pada proses produksi yaitu dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*. Pendekatan ini dilakukan dengan memahami gambaran umum perusahaan melalui aliran informasi dan material pada rantai produksi dengan membuat *value stream mapping* yang berfungsi untuk meningkatkan efisiensi waktu proses produksi dengan mengidentifikasi adanya *waste* (pemborosan).

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan diatas, maka permasalahan yang dapat dibahas dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana model *value stream mapping* yang terjadi pada PT Karung Emas Gresik?
2. Indikator *waste* apakah yang terjadi dan paling berpengaruh terhadap produksi karung pada PT Karung Emas Gresik?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut .:

1. Mengetahui model *value stream mapping* yang terjadi pada PT Karung Emas Gresik.
2. Mengetahui indikator *waste* yang terjadi dan yang mempengaruhi *waste* terhadap produksi karung di PT karung Emas Gresik.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diambil dari penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui penyebab *waste* yang terjadi pada saat produksi berlangsung
2. Dapat memberikan masukan langkah-langkah perbaikan kepada perusahaan untuk meminimasi *waste* yang terjadi.
3. Perusahaan dapat memperbaiki kinerja produksi guna meningkatkan kualitas produk.

4. Menjadi acuan bagi penulis untuk menerapkan dan mengembangkan ilmu yang diperoleh pada perkuliahan dengan permasalahan yang terjadi pada perusahaan.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Divisi yang dijadikan objek penelitian dan responden yaitu bagian produksi.
2. *Waste* yang akan diteliti adalah *waste* pada *seven waste tools* menurut Shigeo Shingo.
3. Tidak menghitung biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan.
4. Tahapan yang dilakukan hanya sampai pada identifikasi indikator yang mempengaruhi *seven waste tool*.

1.6 Asumsi-Asumsi

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berjalan normal selama penelitian berlangsung
2. Kondisi rantai produksi pada saat penelitian tidak berbeda pada saat kondisi lingkungan sehari-hari.
3. Mesin yang digunakan dalam keadaan baik atau normal

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan penelitian digunakan untuk mempermudah dalam memahami materi yang diuraikan dalam setiap bab yang dijelaskan, berikut merupakan sistematika penulisan penelitian skripsi ini:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang dari penelitian, rumusan masalah penelitian, tujuan penelitian, manfaat penelitian, serta batasan dan asumsi penelitian yang digunakan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang digunakan sebagai acuan dalam pengerjaan laporan penelitian yang akan dilakukan. Teori tersebut diambil dari jurnal, jurnal internasional, buku, internet atau sumber lainnya. Teori yang digunakan dalam penelitian ini mengenai identifikasi *waste* dan *big picture mapping* yang digunakan sebagai acuan dalam pengerjaan laporan penelitian skripsi.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang langkah-langkah pengerjaan laporan penelitian untuk mengetahui jenis penelitian yang digunakan, variable penelitian, jenis data yang digunakan, teknik pengambilan data serta metode penyelesaian yang akan digunakan dalam penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISIS DATA

Bab ini berisi tentang langkah-langkah pengumpulan data, pengolahan data serta analisis data yang hasilnya digunakan sebagai pertimbangan dalam penerapan metode yang digunakan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran dari pengerjaan laporan akhir dari penelitian yang dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN