

BAB I

PENDAHULUAN

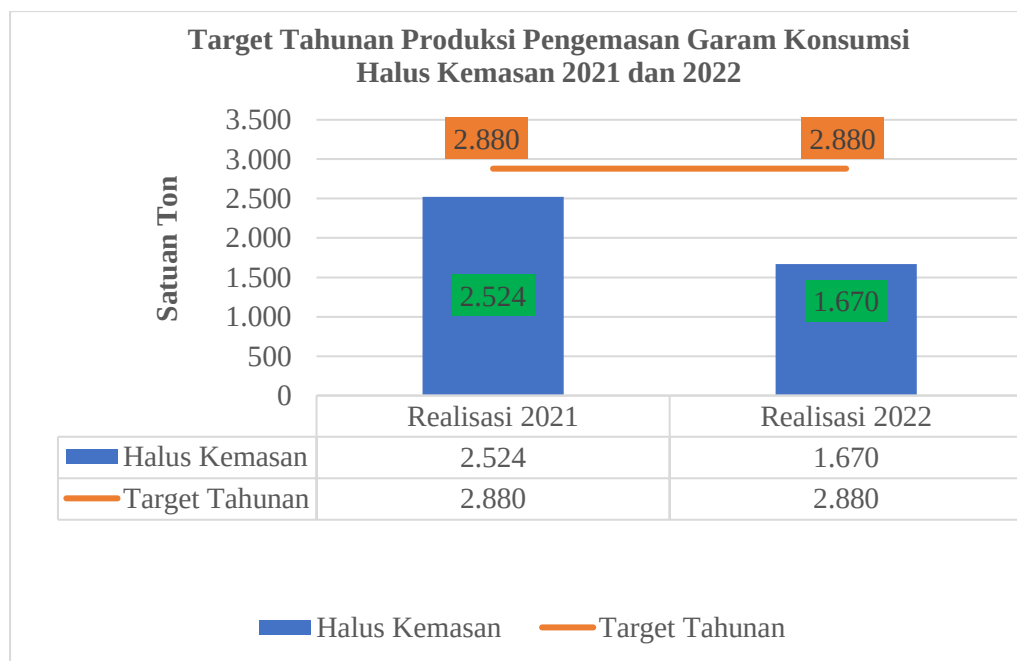
Bab satu pendahuluan memberikan informasi tentang latar belakang permasalahan dalam objek penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian, dan sistematis laporan penelitian.

1.1 Latar Belakang

Tantangan dalam memenuhi kepuasan dari konsumen menuntut perusahaan dalam bidang manufaktur untuk dapat mengelola proses produksi agar lebih efektif dan efisien. Ketepatan dalam kepuasan konsumen adalah hal yang penting supaya perusahaan dapat bersaing dalam pasar global. Dalam meningkatkan nilai produktivitas, perusahaan perlu mengetahui kegiatan yang dapat mengurangi kegiatan pemborosan (*waste*), meningkatkan nilai tambah pada produk/jasa (*value added*), dan memperlancar kegiatan proses produksi (Ponda, et al., 2022). Untuk dapat mengelola proses produksi menjadi efektif dan efisien, banyak sekali metode yang digunakan, salah satunya adalah konsep *lean manufacturing*. Konsep *lean manufacturing* merupakan suatu metode yang bertugas untuk menganalisis kelancaran sistem produksi, meminimasi pemborosan (*waste*), serta berusaha untuk melakukan peningkatan secara berkala (Womack & Jones, 2018).

Menurut undang-undang no 19 tahun 2003 pemerintah Indonesia mempunyai Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang sebagian besar modalnya dimiliki oleh Negara. PT. Garam merupakan salah satu Perusahaan Badan Usaha Milik Negara (BUMN) yang tergabung dalam BUMN Klaster Pangan "ID FOOD". PT. Garam mempunyai salah satu *plant* di Kabupaten Sampang yang beroperasi pada kegiatan pengemasan produk garam konsumsi. Tantangan yang dihadapi dalam bisnis semakin tinggi karena banyaknya pesaing di industri garam nasional seiring dengan peningkatan tekanan dalam bidang ekonomi dan lingkungan. Dalam persaingan di pasar global perusahaan manufaktur mempunyai tantangan untuk dapat bersaing dalam pasar global, perusahaan bidang manufaktur harus secara

tepat dapat menjaga efisiensi proses dan efektifitas sebuah pekerjaan. Hal ini dapat dilakukan dengan cara meminimasi kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah yaitu merupakan pemborosan (*waste*). Tantangan yang semakin tinggi dan tuntutan terhadap produktivitas kerja juga tinggi, hal ini menuntut perusahaan untuk melakukan adanya evaluasi kinerja. Perusahaan dapat berfokus pada perbaikan *lead time* sebagai salah satu ukuran produktivitas kerja, hal itu dapat menghasilkan berkurangnya waktu proses dan meningkatkan kualitas produk agar kepuasan konsumen dapat terpenuhi bahkan meningkat tinggi (Siswanto, et al. 2021). Melalui data realisasi atau target tahunan pada produksi pengemasan garam konsumsi halus kemasan yang diperoleh dari perusahaan, diperlukan analisis apakah terdapat permasalahan dalam proses produksi pengemasan garam konsumsi halus kemasan.



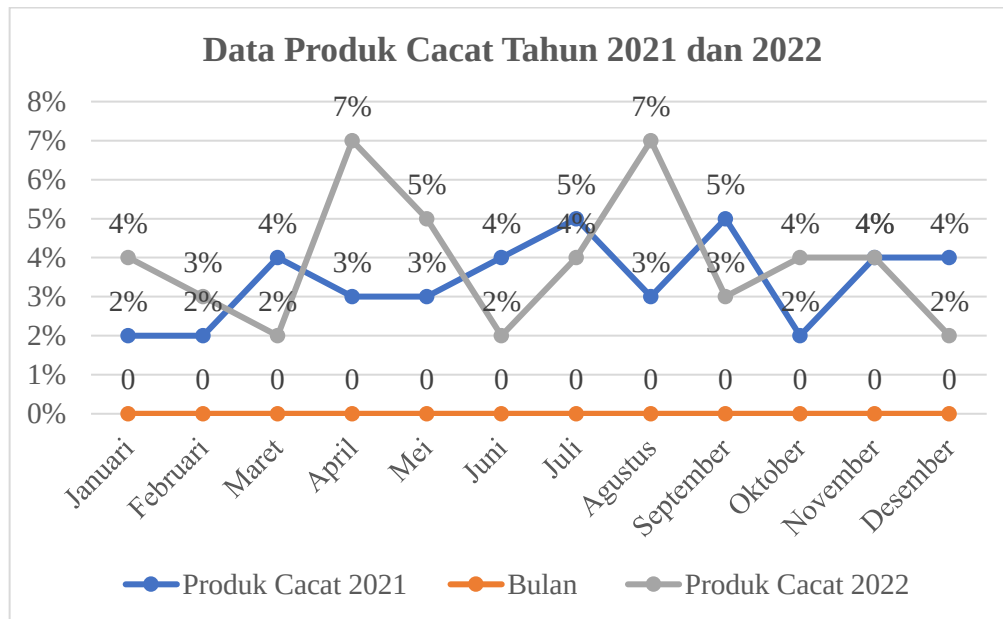
Gambar 1. 1 Grafik Capaian Produksi

Sumber : PT.Garam

Gambar 1.1 merupakan grafik yang menjelaskan target capaian produksi PT. Garam Pengarengan Sampang. Dari grafik diatas menunjukkan dalam realisasi proses produksi pengemasan garam konsumsi pada PT. Garam Pengarengan Sampang tidak memenuhi jumlah target tahunan yang telah ditetapkan oleh manajemen. Produk halus kemasan pada tahun 2022 mempunyai selisih jauh

dengan target tahunan yaitu sebesar 1210 ton atau 42% tidak tercapai dengan target tahunan, sedangkan pada tahun 2021 mempunyai selisih dengan target tahunan yaitu sebesar 356 ton atau 12% tidak tercapai dengan target tahunan. Hasil capaian rendah pada produk halus kemasan pada tahun 2021 dan 2022. Hal ini terjadi yang disebabkan oleh permasalahan pada rantai produksi yang menghambat terjadinya proses produksi pengemasan, sehingga perlu dilakukan evaluasi pada proses produksi pengemasan pada produk garam konsumsi halus kemasan tersebut.

Berdasarkan hasil observasi secara langsung di PT. Garam ditemukan beberapa dugaan permasalahan yang dialami pada proses produksi pengemasan garam konsumsi halus kemasan. Hasil observasi yaitu ditemukan cacat produk garam halus kemasan setelah dipackaging, cacat produk yang terjadi yaitu spesifikasi garam per *psc* tidak akurat dengan ketentuan yaitu sebesar 250gr seperti kelebihan atau kekurangan pada setiap *psc* dengan ketentuan yang seharusnya, pada aktivitas pengecekan kualitas (*sampling*) ditemukannya cacat produk tersebut, sehingga apabila tidak sesuai dengan spesifikasi maka garam tidak dapat dipasarkan. Hal ini dapat menghasilkan target tahunan tidak tercapai seperti pada grafik 1.1. Produk cacat disebabkan adanya dugaan pemborosan yang terjadi pada proses produksinya. Melalui observasi lapangan, ditemukan permasalahan pada proses produksi garam halus kemasan, yaitu perbaikan *swict* mesin dan pembersihan mesin macet yaitu menggunakan peralatan seperti kunci pas (*doubleopen ended spanner*) dan kunci ring (*double ended ring/box spanner*), pergerakan operator yang tidak diperlukan yaitu terus-menerus mencari alat untuk perbaikan mesin dan pembersihan mesin macet tersebut dimana untuk alatnya yaitu diambil di loker *maintenance* juga turut menambah *idle time* dan akan menghambat proses produksi pengemasan karena proses akan terhenti dengan waktu yang dibutuhkan untuk dari rantai produksi ke loker *maintenance* yaitu 600 detik atau 10 menit. Berdasarkan observasi pada PT. Garam ditemukan dugaan terjadi *waste* yang paling krusial terjadi yaitu *waste waiting*. Untuk mengetahui apakah terdapat *waste* jenis lain yang terjadi maka harus dilakukan upaya identifikasi lebih lanjut.



Gambar 1. 2 Data Produk *Defect* Tahun 2021 dan 2022

Dalam permasalahan pada penelitian tugas akhir ini dilakukan identifikasi lebih lanjut dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing* dengan metode VSM (*Value Stream Mapping*) dan PAM (*Process Activity Mapping*). Tujuan dengan menggunakan metode VSM (*Value Stream Mapping*) dan PAM (*Process Activity Mapping*) adalah untuk mengetahui informasi mengenai aliran informasi proses produksi serta material pada proses produksi garam konsumsi dan dapat meminimasi dan dapat menekan biaya dalam proses produksi agar lebih ramping yang terjadi pada proses pengemasan garam konsumsi. *Output* yang diharapkan yaitu perusahaan secara tepat dapat menjaga efisiensi proses dan efektifitas sebuah pekerjaan, khususnya dalam upaya mengeliminasi *waste* yang terjadi. Berdasarkan penjelasan di atas konsep pendekatan *lean manufacturing* dirasa mampu dan sesuai untuk menyelesaikan tugas akhir ini, maka peneliti terdorong untuk melakukan penelitian dengan judul “Penerapan *Lean Manufacturing* Untuk Meminimasi *Waste* Pada Proses Produksi Pengemasan Garam Konsumsi (Studi Kasus: PT. Garam Pengarengan Sampang)”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil identifikasi yang sudah dilakukan di PT. Garam maka rumusan masalah dalam penelitian tersebut adalah sebagai berikut :

1. Apa *waste* yang dominan terjadi pada produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam?
2. Apa saja penyebab dari terjadinya *waste* pada produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam?
3. Bagaimana rekomendasi perbaikan untuk meminimasi *waste* dan meningkatkan produktivitas kerja pada proses produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam?

1.3 Tujuan Penelitian

Berikut merupakan tujuan dari penelitian yang dilakukan pada PT. Garam:

1. Mengidentifikasi *waste* yang dominan terjadi pada produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam
2. Mengetahui penyebab terjadinya *waste* yang dominan terjadi pada produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam
3. Mendapatkan usulan perbaikan untuk meminimasi *waste* yang dominan terjadi dan meningkatkan produktivitas kerja pada proses produksi pengemasan garam konsumsi di PT. Garam

1.4 Manfaat Penelitian

Berikut merupakan manfaat dari penelitian yang dilakukan pada PT. Garam:

1. Perusahaan dapat mengetahui *waste* yang dominan terjadi pada proses produksi berlangsung.
2. Perusahaan dapat mengetahui penyebab dari terjadinya *waste* yang dominan terjadi pada proses produksi berlangsung.
3. Perusahaan dapat memperoleh rekomendasi perbaikan untuk meminimasi *waste* yang dominan terjadi dan meningkatkan produktivitas pada proses produksi berlangsung.

1.5 Batasan Penelitian

Berikut merupakan batasan-batasan dari penelitian yang dilakukan pada PT. Garam:

1. Penelitian ini hanya berfokus pada proses produksi pengemasan garam konsumsi menggunakan mesin otomatis.
2. Penelitian ini hanya berfokus pada produk garam konsumsi halus kemasan.
3. Penelitian ini hanya sampai rekomendasi perbaikan pada *waste* yang terjadi pada proses produksi pengemasan.

1.6 Asumsi Penelitian

Berikut merupakan asumsi-asumsi dari penelitian yang dilakukan pada PT. Garam:

1. Tidak terdapat perubahan atas kebijakan manajemen pada produksiS pengemasan otomatis.
2. Proses produksi tidak mengalami perubahan baik aliran proses, aliran material, maupun aliran informasi selama penelitian dilaksanakan.

1.7 Sistematis Laporan Penelitian

Tahapan dalam sistematis penulisan laporan penelitian adalah sebagai berikut:

BAB I: PENDAHULUAN.

Bab satu pendahuluan berisi tentang penjelasan permasalahan dalam objek penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan penelitian, asumsi penelitian, serta sistematis laporan penelitian dalam objek penelitian.

BAB II: TINJAUAN PUSKATA.

Bab dua tinjauan pustaka menjelaskan terkait teori yang menjadi landasan pendukung untuk menyusun, merancang dan menerapkan metode dalam objek penelitian yang ada. Teori yang digunakan dalam penelitian tugas akhir ini antara lain yaitu garam nasional, konsep *lean manufacturing*, *value stream mapping* (VSM), *E-DOWNTIME waste*, *process activity mapping* (PAM), *fishbone* diagram, dan penelitian terdahulu.

BAB III: METODE PENELITIAN.

Bab tiga metode penelitian menjelaskan mengenai jenis penelitian, lokasi dan waktu penelitian, jenis data, teknik pengambilan data, pengolahan data, dan *flowchart* penelitian yang terdiri dari diagram alir penelitian, diagram alir identifikasi masalah, diagram alir pengambilan data, dan diagram alir pengolahan data.

BAB IV: HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab empat hasil dan pembahasan menjelaskan hasil pembahasan dari penelitian yang sudah dijalani selama penelitian berlangsung. Menjelaskan terkait pengolahan data yang dilakukan dalam penelitian tugas akhir antara lain membuat peta aliran produksi menggunakan *tools value stream mapping* (VSM), mengidentifikasi aktivitas nilai tambah dan aktivitas tidak bernilai tambah menggunakan *process activity mapping* (PAM), untuk mengidentifikasi *waste* dengan menggunakan sembilan *tools waste* E-DOWNTIME *waste* yang terjadi, menganalisis penyebab *waste* menggunakan *tools fishbone* diagram, dan memberikan rekomendasi perbaikan. Rekomendasi perbaikan digunakan untuk membuat *future state value stream mapping*.

BAB V: PENUTUP.

Bab lima penutup menjelaskan tentang hasil pencapaian target dari tujuan penelitian yang diharapkan berdasarkan pembahasan pada bab sebelumnya dan juga memberikan saran pada penelitian selanjutnya. Kesimpulan yang diperoleh akan menjadi acuan untuk saran yang akan direkomendasikan kepada perusahaan terkait permasalahan untuk meminimasi *waste* yang terjadi.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN