

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Hasil produksi yang baik, khususnya manufaktur, merupakan salah satu tolak ukur untuk suatu perusahaan berjalan atau berkembang dengan baik dimata masyarakat atau konsumen. Semakin ketatnya persaingan di dunia industri membuat produk yang dihasilkan oleh suatu perusahaan selalu dikembangkan dan mengalami modifikasi untuk menarik minat konsumen atau pasar. Hal tersebut menuntut sebuah perusahaan untuk menghasilkan sebuah produk yang berkualitas, dan harga yang mampu bersaing dengan produk lain yang sejenis. Kualitas dari sebuah produk juga menjadi peranan penting dalam kemajuan sebuah produk, dengan produk yang berkualitas maka peminat dari produk yang dihasilkan dari suatu perusahaan akan semakin meningkat. Dengan meningkatnya demand yang secara konstan bahkan terus meningkat membuat sebuah perusahaan atau industri harus mampu menghasilkan produk yang berkualitas baik namun mampu menghasilkan jumlah produk yang maksimal dalam tiap produksi.

Terdapat beberapa faktor mempengaruhi tingkat atau hasil dari produk yang dihasilkan sebuah perusahaan, salah satunya pada proses produksi. Sering kali terjadi pada suatu lini produksi, terdapat atau terselip sebuah kegiatan yang *non value added* atau tidak bernilai tambah, dan dengan adanya hal tersebut mengakibatkan terjadinya pemborosan (*waste*) pada lini produksi tersebut. Salah satu metode yang kerap kali diterapkan untuk mengidentifikasi dan memberikan usulan perbaikan adalah metode *Lean Manufacturing*. *Lean Manufacturing* merupakan salah satu metode yang sering kali digunakan oleh perusahaan untuk mengetahui tingkat pemborosan atau *waste* sehingga mampu mengurangi kegiatan-kegiatan yang tidak bernilai tambah.

PT.Behaestex, merupakan salah satu industri tekstil terkemuka di Indonesia sebagai penghasil produk sarung tenun berkualitas. PT.Behaestex telah berusaha melakukan langkah perampingan organisasi dan produksi tepatnya pada pertengahan tahun 2002. Kebijakan ini diwujudkan dengan memfokuskan aktivitas produksi PT.Behaestex hanya pada proses tenun saja. Sedangkan untuk

proses persiapan benang serta penggulungan benang (*warping* dan *seizing*) yang sebelumnya dilakukan sendiri oleh PT.Behaestex, untuk sekarang benar-benar diserahkan sepenuhnya kepada *supplier*, yaitu anak perusahaan PT.Behaestex di Pandaan. Namun tetapi disadari atau tidak, untuk mencapai efisiensi yang optimal, kebijakan yang ditempuh manajemen PT.Behaestex tidak cukup sampai disini Untuk dapat melakukan efisiensi yang optimal, butuh suatu pendekatan yang bersifat *continuous improvement* dengan memfokuskan pada kepuasan customer. Dari hasil survey dan wawancara dengan bagian PPC PT. Behaestex diketahui jika dalam setiap alur proses produksi seringkali terjadinya *lost material* yang disebabkan oleh aktifitas yang menyebabkan terjadinya *defect* khususnya pada tipe produksi sarung MZ 93 TKB. Meskipun PT.Behaestex telah menentukan jumlah persentase *lost material* untuk jenis kain tenun MZ 93 TKB yaitu sebesar 5% namun upaya perbaikan harus tetap dilanjutkan guna mengurangi terjadinya pemborosan. Selengkapanya mengenai hasil produksi dan material *defect* yang dihasilkan dapat dilihat pada (Lampiran A).

Secara umum panjang bahan baku sarung Mezres yang telah berbentuk benang sepanjang 250 m atau seharusnya dapat menghasilkan 115pcs produk, namun seringkali terjadi hasil produksi yang tidak sesuai dengan target yang seharusnya. Terjadinya hasil produksi yang tidak sesuai target tersebut bisa disebabkan oleh beberapa faktor yang harus dicari penyelesaiannya.

Metode yang diterapkan untuk mengidentifikasi pemborosan merupakan salah satu cabang atau bagian dari metode *Lean Manufacturing* yaitu *Value Stream Mapping* (VSM). Selain menerapkan *Value Stream Mapping* juga di terapkan metode untuk mengetahui akar masalah atau yang sering di sebut *Cause and Effect Diagram*, Setelah diketahui permasalahan utama, permasalahan yang terjadi akan diidentifikasi dengan 5 *Why-Analysis* dan yang terakhir untuk membantu menyelesaikan permasalahan tersebut diterapkan 5W-1H. Fokus utama dalam penerapan VSM adalah untuk mengerti dan mendokumentasikan semua proses atau aktifitas yang terjadi pada proses produksi. Dokumentasi tersebut digambarkan dalam sebuah gambar (*mapping*) yang berkaitan langsung dengan proses manufaktur, jadi dari bahan baku masuk, terjadinya proses, hingga

menghasilkan produk jadi digambarkan dalam simbol-simbol khusus yang diperlukan.

Sumber lain dari tugas akhir (skripsi) yang telah dikemukakan oleh Taufik Kurniawan, juga menerapkan *Value Stream Mapping* sebagai *tools* utama, untuk mengidentifikasi permasalahan dan memberikan usulan guna mengurangi *waste* pada perusahaan tempat penelitiannya. Meskipun pokok utama dari penelitian tersebut menerapkan VSM namun juga diimbangi dengan metode *Waste Relationship Matrix* (WRM) dan *Waste Assessment Questionnaire* (WAQ) untuk mengetahui secara langsung mana beban pemborosan terbesar. Selain itu juga terdapat penerapan VALSAT yaitu *Process Activity Mapping* dan *Supply Chain Response Matrix* untuk mengetahui secara detail bagai mana pemborosan itu terjadi.

1.2 Rumusan Permasalahan

Berdasarkan permasalahan yang terdapat dalam latarbelakang, Permasalahan yang perlu ditanggulangi oleh perusahaan adalah:

1. Apa saja pemborosan yang terjadi selama terjadinya aliran proses produksi, khususnya jenis produksi tipe MZ 93 TKB.
2. Bagaimana mengatasi pemborosan (*waste*), yang di akibatkan oleh masih adanya aktifitas tidak bernilai tambah, khususnya jenis produksi tipe MZ 93 TKB.
3. Berapa lama *lead time* dalam sekali proses produksi sehingga dapat diketahui berapa lama dari proses pemesanan hingga produk siap dikirim.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan penelitian yang telah di uraikan, maka tugas akhir ini memiliki tujuan untuk:

1. Mengidentifikasi pemborosan yang terjadi selama terjadinya aliran proses produksi, khususnya jenis produksi tipe MZ 93 TKB.
2. Memberikan usulan perbaikan secara keseluruhan dari pembuatan *future state value stream mapping* yang ada di PT.Behaestex khususnya jenis produksi tipe MZ 93 TKB.

3. Mengetahui *lead time* dalam sekali proses produksi sehingga dapat diketahui berapa lama dari proses pemesanan hingga produk siap dikirim.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian yang diperoleh oleh perusahaan adalah sebagai berikut:

1. Memberikan informasi kepada perusahaan mengenai aliran material dan informasi secara menyeluruh mengenai proses produksi yang sedang berlangsung di rantai produksi saat ini.
2. Memberikan informasi kepada perusahaan mengenai penyebab hingga akar masalahnya yang terjadi di sepanjang *value stream*.
3. Memberi masukan bagi perusahaan dalam pemberian rancangan proses produksi yang lebih baik.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian hanya dilakukan di PT.Behaestex Gresik.
2. Penelitian dilakukan untuk proses produksi jenis sarung MZ 93 TKB.
3. Data aktifitas produksi diukur dalam satu kali pengukuran pada aktifitas produksi yang paling bermasalah.
3. Penelitian dilakukan dari saat *raw material* berupa benang yang telah tersusun dalam beam atau roll benang kemudian mengalami proses produksi hingga menjadi produk jadi.
4. Tahapan yang dilakukan hanya sampai pada usulan perbaikan.

1.6 Sistematika Penulisan

Berikut ini disajikan sistematika penulisan agar dapat mempermudah dalam menyelesaikan penelitian.sehingga ditentukan suatu sistematika penulisan dengan melalui beberapa tahapanumu sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini membahas tentang Latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup penelitian yang terdiri dari batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan tentang tinjauan pustaka yang akan dijadikan sebagai acuan dalam melaksanakan penelitian. Dan untuk melakukan langkah-langkah dari penelitian agar tujuan dari penelitian ini dapat tercapai sesuai yang diharapkan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini berisi tentang tahapan penelitian yang akan dilaksanakan secara sistematis. Pada tahapan ini nantinya bisa menjadi acuan atau pedoman dalam menerapkan *Value Stream Mapping* yang nantinya dapat menyelesaikan permasalahan yang terdapat pada objek penelitian yaitu di PT.Behaestex, Gresik.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini mencakup proses pengumpulan data dan pengolahan data yang nantinya dapat digunakan untuk pemecahan masalah yang diambil serta menganalisa hasil pengolahan dari penerapan metode VSM, *Fishbone Diagram*, 5 *Whys*, dan 5 S yang bertujuan untuk mengeliminasi waste yang ada pada objek penelitian..

BAB V : PENARIKAN SIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi kesimpulan berdasarkan tujuan yang diambil serta memberikan saran saran kepada perusahaan yang bersangkutan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN