

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Dalam menghadapi persaingan di era globalisasi ini perusahaan yang bergerak dibidang sejenis terdapat persaingan yang semakin ketat dengan perubahan yang sangat cepat. Sejalan dengan perkembangan dan kemajuan teknologi yang selalu berkembang dan juga tingkat persaingan yang semakin luas maka kondisi ini mengharuskan suatu perusahaan harus mengolah seluruh sumber daya yang dimiliki secara optimal, dan melakukan secara intensif terhadap sistem kerja yang ada secara efektif dan efisien. Manfaat dari perbaikan dari perusahaan yaitu akan menghasilkan suatu sistem kerja yang lebih baik dari sebelumnya, untuk mendapatkan suatu sistem kerja yang lebih baik suatu perusahaan dituntut untuk selalu meningkatkan produktivitas dan kualitas pekerjaan yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Salah satunya yaitu menghilangkan *waste* yang ada pada rantai produksi pada Pabrik Gula Watoetoelis.

Pabrik Gula Watoetoelis merupakan pabrik gula yang memiliki kualitas yang lebih baik dibandingkan dengan kompetitor pabrik gula yang lain. Untuk tetap dapat bertahan dan dapat memenangkan persaingan yang ada, maka Pabrik Gula Watoetoelis dituntut untuk mengerahkan segala sumber daya yang ada guna meningkatkan produktivitas. *Waste* sangat merugikan bagi perusahaan karena produsen menanggung biaya atas ketidakefisienan yang seharusnya tidak perlu terjadi. Setelah dilakukan pengamatan oleh penulis, telah ditemukan *waste* pada rantai produksi. *Waste* pada rantai produksi terjadi karena adanya jam berhenti pada proses produksi seperti yang ditunjukkan dalam tabel berikut.

Tabel 1.1. Tabel Jam Berhenti di PG. Watoetoelis

No	Parameter	Periode 1	Periode 2	Periode 3	Periode 4	Periode 5	Periode 6	Periode 7	Periode 8	Periode 9	Periode 10	Periode 11	Total
1	Jamti A + B	51,00	96,75	10,17	1,75	16,58	4,83	12,75	7,75	4,17	8,62	68,20	282,57
	Jam Berhenti - A	39,00	49,50	-	0,17	10,42	1,00	-	-	0,33	3,53	30,78	134,73
	- Kurang air	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	- BBT telat	39,00	49,50	-	0,17	10,42	1,00	-	-	-	3,53	30,78	134,40
	- PLN padam	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	- Hari raya diperhitungkan	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	- Lain-lain	-	-	-	-	-	-	-	-	0,33	-	-	0,33
2	Jam berhenti - B	12,00	47,25	10,17	1,58	6,17	3,83	12,75	7,75	3,83	5,08	37,42	-
	Jamti - B1 (Teknik)	10,58	14,83	8,25	1,42	2,83	3,08	8,00	7,17	2,17	5,08	37,42	-
	- St. Gilingan	6,75	12,25	6,92	0,42	2,75	2,75	1,50	3,67	1,92	5,08	3,83	-
	- St. Boiler	3,83	2,42	1,25	1,00	0,08	0,33	6,50	0,75	-	-	1,08	-
	- St. Power House	-	0,17	0,08	-	-	-	-	-	-	-	15,50	-
	- P M P	-	-	-	-	-	-	-	2,75	-	-	1,50	-
	- Instrumen	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15,50	-
	- Operasional	-	-	-	-	-	-	-	-	0,25	-	-	-
	Jamti - B2 (Proses)	1,42	32,42	1,92	0,17	3,33	0,75	4,75	0,58	1,67	-	-	-
	- St. Pemurnian	0,50	0,92	1,58	0,17	0,42	0,17	0,83	0,58	1,50	-	-	-
	- St. Penguapan	0,17	29,92	0,33	-	0,25	0,58	0,67	-	-	-	-	-
	- St. Kristalisasi	-	-	-	-	-	-	-	-	0,17	-	-	-
	- St. Puteran	0,75	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	- P M P	-	1,58	-	-	2,67	-	3,25	-	-	-	-	-
	- Lain-lain	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	Jam berhenti - C	-	10,42	11,50	24,00	-	-	-	23,50	14,00	-	-	-
	- Hari raya tak diperhitungkan	-	-	-	24,00	-	-	-	23,50	14,00	-	-	-
	- Bencana alam	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	- Demo	-	10,42	11,50	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Sumber : Bagian *Quality Control* PG. Watoetoelis

Jam berhenti akan mengakibatkan waktu yang dibutuhkan untuk produksi akan lama sehingga tidak dapat memenuhi permintaan konsumen tepat waktu. Untuk mengatasi hal tersebut, pendekatan yang dapat digunakan adalah pendekatan *Lean Production*. *Lean production* ini memberikan kerangka yang memfokuskan pada *value*, mereduksi *waste* serta memenuhi kebutuhan konsumen (Hines &

Taylor, 2000). *Waste* disini merupakan pemborosan yang mungkin terjadi dalam aktivitas dan tidak memberikan nilai tambah produk, tetapi malah menambah beban konsumsi sumber daya (Porter dalam Hicks, 2004). Aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah pada proses produksi seharusnya dihilangkan, atau setidaknya diminimalisir. Konsep *Lean Production* memberikan perubahan dari produksi massal yang mana pekerja dan *work cells* dibuat lebih fleksibel dan efisien. *Lean Production* mampu mengidentifikasi *waste* dengan tepat sasaran pada *value stream system*. Dengan meminimalkan pemborosan (*waste*) pada *value stream* perusahaan maka waktu proses pembuatan gula akan menjadi lebih cepat dan juga *cost* yang dikeluarkan dapat diminimasi.

1.2. Perumusan Masalah

Permasalahan yang menjadi perhatian dalam penelitian ini adalah bagaimana mengidentifikasi pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses produksi pembuatan gula di Pabrik Gula Watoetoelis.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui penyebab *waste* yang ada.
2. Mengevaluasi *waste* untuk perencanaan perbaikan pada rantai produksi di Pabrik Gula Watoetoelis.

1.4. Batasan Masalah

Sehubungan dengan luasnya pokok bahasan pada penelitian ini, maka ruang lingkup pada penelitian ini meliputi sebagai berikut :

1. Lokasi pengamatan dan penelitian dilakukan pada proses produksi pembuatan gula di Pabrik Gula Watoetoelis.
2. Pada penelitian ini proses pemenuhan order yang dimaksud hanya mengamati tentang proses produksi pada unit produksi pada unit produksi gula di Pabrik Gula Watoetoelis.
3. Pengambilan data yang diambil menyesuaikan penelitian.

1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat yang didapatkan dari penelitian Tugas Akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan
 - a. Perusahaan dapat mengetahui akar penyebab terjadinya *waste* yang terdapat pada proses produksi pembuatan gula.
 - b. Perusahaan mendapatkan masukan saran dan perbaikan untuk meminimasi terjadinya *waste*.
 - c. Dengan penelitian ini diharapkan dapat dijadikan informasi untuk bahan pertimbangan dalam penentuan kebijaksanaan penanganan permasalahan kedepan sehingga akan lebih efektif dan efisien.

2. Peneliti

Peneliti ini merupakan penerapan dari ilmu yang diperoleh selama kuliah dengan kondisi sesungguhnya pada suatu perusahaan dan untuk menambah wawasan mengenai penggunaan metode *Lean Production*.