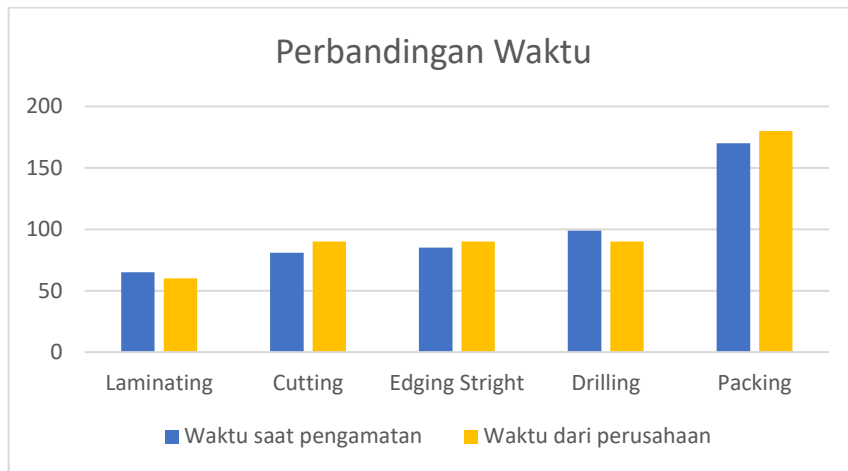


BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Wahana Lentera Raya merupakan perusahaan *furniture* yang menyediakan produk *high quality* dengan harga yang bersaing. Didirikan sejak tahun 2003 dan berlokasi di Porong Sidoarjo. karena dampak Lumpur Lapindo, maka pada pertengahan tahun 2009 PT. Wahana Lentera Raya memindahkan lokasi pabriknya ke Legundi, Gresik. PT. Wahana Lentera Raya memproduksi berbagai jenis *furniture* baik untuk *Office Furniture*, *Kids Furniture*, *Kitchen Furniture*, *Living Furniture* dan *Bedroom Furniture*. PT. Wahana Lentera Raya memproduksi banyak tipe yaitu tipe *Spin LPM231 TW ASH*, *Jazz LH400 D OAK-FLR WH*, *Nexa RTV80 NTR O-TW ASH*, *Vino MTB120 FR WLT*, *Premio NK60 HMO-FR MGNO*, *Kofi KSA 3P TS WD-FR WAL*, *Cupu Vast BCD 800 R Beech*, *Poku MA DAD Mono Colour*, *Joy Logia HS SNMO*, *Joy Motta V1*, *Viera LSO 600 FR WLT*, *Galant MTO121 I TK-CLT*, *Vast CT 801 R Wenge*, *Slide 212 CLM NS-BGL*, *H Kitty LP202 Pink*, *Profile M1.2 PV SLVR 0,15*, dan masih banyak lagi tipe produk yang dihasilkan. PT. Wahana Lentera Raya dalam proses produksinya untuk memenuhi permintaan konsumen menerapkan sistem *make to stock* yang memproduksi berdasarkan hasil *forecasting*. Untuk saat ini produksi PT. Wahana Lentera Raya ditujukan untuk pasar lokal diseluruh indonesia.

Pada saat produksi Joy Motta V1 rentang tanggal 29 Januari 2020 – 6 Februari 2020 didapatkan pada proses *laminating* dan *drilling* terjadi pengerjaan lebih lama dari waktu selesai perusahaan yaitu jam 16.00 karena harus mengejar target produksi hari itu. Padahal perusahaan memiliki acuan waktu dan tidak akan memberikan perintah produksi melebihi waktu yang telah ditentukan. Berikut adalah waktu standard tiap proses pada pembuatan Joy Motta V1.



Gambar 1.1 Perbandingan Waktu *Cycle Time* Joy Motta V1

Berdasarkan gambar 1.1 dapat diketahui bahwa ada beberapa proses yang masih membutuhkan waktu diatas dari ditetapkan perusahaan. Proses itu adalah proses *laminating* dan juga *drilling*. Melihat permasalahan itu maka sepertinya ada pemborosan (*waste*) yang menyebabkan waktu proses menjadi lebih lama. Untuk menyelesaikan permasalahan tersebut maka perlu diterapkannya *lean manufacturing* kepada proses produksi Joy Motta V1 untuk meningkatkan *value added* dengan cara menghilangkan atau meminimalkan *waste* yang terjadi sehingga waktu proses pembuatan produk Joy Motta V1 bisa berkurang dan bisa kembali dibawah atau sama dengan waktu yang telah ditentukan perusahaan.

Fokus produk yang akan dilakukan penelitian adalah pada tipe Joy Motta V1. Ada beberapa varian warna untuk tipe Joy Motta V1 yaitu *grey* dan *brown*. Untuk memproduksi Joy Motta V1 ini pertama adalah melakukan proses laminasi dan dilanjutkan yang kedua adalah proses *cutting*, ketiga adalah proses *edging stright*, keempat adalah proses *drilling*, kelima proses inspeksi dan yang terakhir proses *packing*.

1.2 Rumusan Masalah

Perumusan masalah pada penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut.

1. Apa saja aktivitas yang termasuk kedalam *waste* yang mempengaruhi lamanya waktu proses produksi Joy Motta V1.
2. Apa saja faktor-faktor penyebab timbulnya *waste*.

3. Apa rekomendasi perbaikan yang dilakukan pada proses produksi Joy Motta V1.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang ada maka tujuan penelitian ini yaitu:

1. Mengidentifikasi aktivitas yang termasuk kedalam *waste* yang mempengaruhi lamanya waktu proses produksi *Joy Motta V1*.
2. Mengetahui faktor-faktor penyebab timbulnya *waste*.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan pada proses produksi Joy Motta V1.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah:

1. Dapat mengimplementasikan metode *lean manufacturing* dalam penelitian terhadap suatu permasalahan.
2. Dapat memberikan gambaran tentang *waste* yang dapat mempengaruhi lamanya waktu produksi *Joy Motta V1*.
3. Perusahaan bisa memperoleh rekomendasi perbaikan agar dapat mengurangi Waktu proses produksi akibat *waste* yang ada pada proses produksi *Joy Motta V1*.

1.5 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada produk tipe *Joy Motta V1*
2. Penelitian ini hanya pada tahap usulan perbaikan tidak sampai pada tahap implementasi

1.6 Asumsi Penelitian

Adapun asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Mesin-mesin yang digunakan dalam kondisi baik.
2. Aktivitas operator sudah sesuai dengan SOP perusahaan.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

BAB I: PENDAHULUAN

Bab ini akan menjelaskan mengenai latar belakang dan rumusan masalah yang diteliti, tujuan serta manfaat dari penelitian, batasan masalah serta asumsi-asumsi yang digunakan dan sistematika penulisan laporan penelitian.

BAB II: TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini akan menjelaskan tentang teori-teori dari berbagai sumber yang digunakan sebagai acuan untuk penulisan laporan penelitian.

BAB III: METODE PENELITIAN

Bab ini akan menjelaskan tentang kerangka berpikir yang digunakan untuk laporan penelitian, alat dan bahan yang digunakan selama melakukan penelitian, langkah-langkah serta flowchart penelitian yang digunakan agar penelitian dapat berjalan secara sistematis dan terarah.

BAB IV: HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini akan menjelaskan tentang analisa data berdasarkan metode yang digunakan dalam pembuatan laporan penelitian, hasil akhir yang diperoleh meliputi pembahasan hasil penelitian sehingga mampu menyelesaikan permasalahan yang ada.

BAB V: KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan tentang kesimpulan hasil pengolahan data serta saran bagi perusahaan dan juga untuk penelitian selanjutnya.