

BAB I

PENDAHULUAN

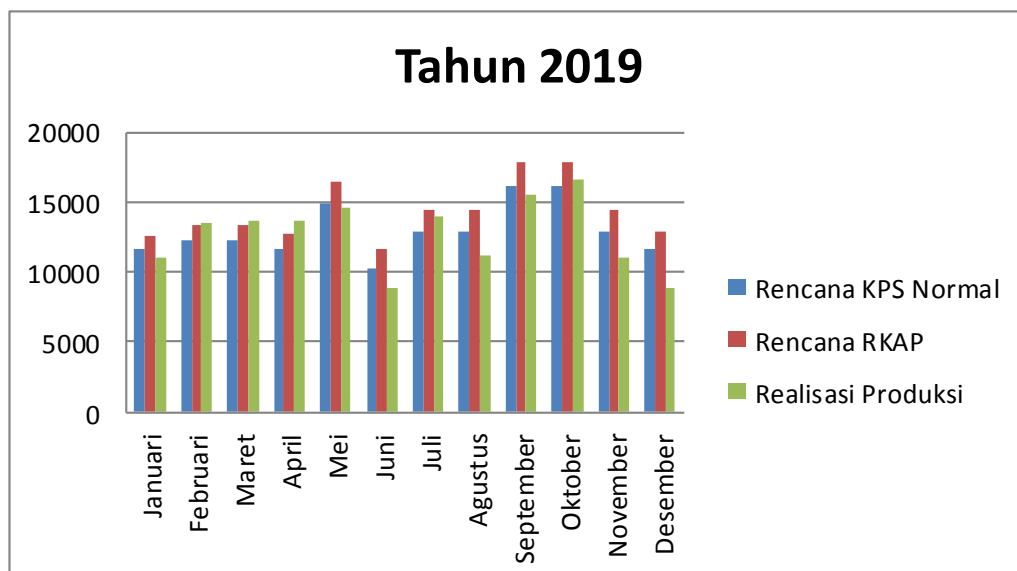
Bab pertama berisikan mengenai pendahuluan penelitian, yang meliputi latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, sistematika penulisan, asumsi-asumsi dan manfaat penelitian yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan.

1.1 Latar Belakang

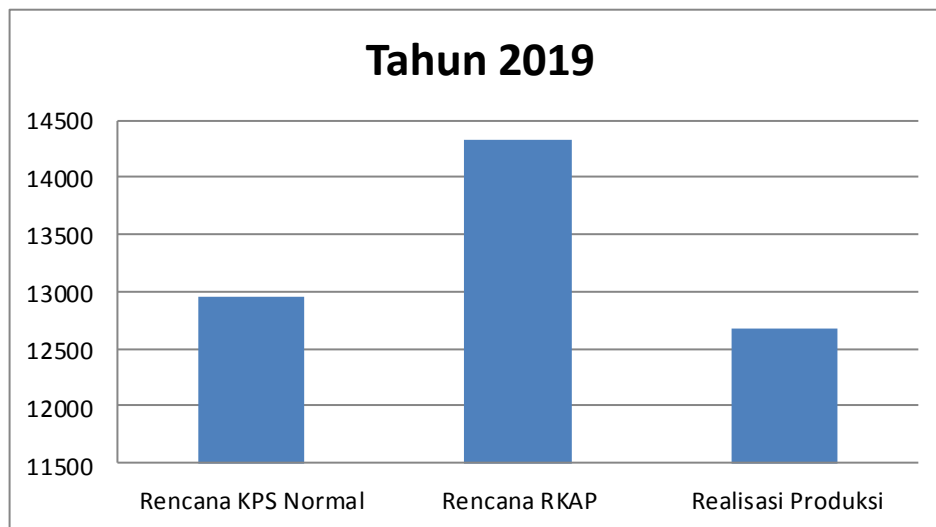
Metode pencetakan produk beton terdapat dua macam, yakni beton *precast* (pracetak), dan beton *cast-in place* (cor di tempat). Beton *precast* (pracetak) merupakan salah satu metode pencetakan beton dimana lokasi dari pembuatan beton berbeda dengan lokasi beton tersebut digunakan, yakni pencetakan beton secara mekanisasi di dalam *workshop* atau pabrik dengan memberikan waktu untuk proses pengerasan yang bertujuan untuk mendapatkan kekuatan beton tersebut sebelum dipasang. Lawan dari beton *precast* adalah beton *cast-in place* (cor di tempat), beton *cast-in place* merupakan metode pencetakan beton berlangsung di tempat beton itu akan digunakan (Adiasa Azis dkk, 2015).

Salah satu faktor daya saing industri beton *precast* adalah dari segi efisiensi waktu proses produksi tanpa mengurangi kualitas produknya, karena perusahaan harus bisa memenuhi target produksi yang telah direncanakan, agar tidak terjadi keterlambatan pengiriman produk kepada konsumen. Maka perusahaan harus bisa memikirkan bagaimana cara mengelola proses produksi beton bisa berjalan dengan efisien dengan mengeliminasi aktivitas-aktivitas yang tidak perlu dilakukan dalam proses produksi berlangsung agar bisa mencapai kapasitas produksi yang telah ditentukan.

Pabrik beton *precast* XYZ dalam kegiatannya selalu berupaya agar tercapai target produksinya, akan tetapi dalam setiap usaha yang dilakukan agar mencapai hal tersebut pabrik beton *precast* XYZ sering dihadapkan dengan berbagai macam kendala. Kendala yang dihadapi adalah sering mengalami tidak tercapainya target produksi yang telah direncanakan, hal tersebut terbukti dari data bahwa rata-rata target rencana KPS (kapasitas) normal yang telah ditetapkan oleh perusahaan untuk diproduksi adalah sebesar 12951,92 m³, dan rencana RKAP (Rencana Kerja Anggaran Perusahaan) yang telah ditetapkan oleh perusahaan untuk diproduksi adalah sebesar 14319,75 m³ akan tetapi realisasinya secara aktual perusahaan hanya mampu memproduksi rata-rata sebesar 12671,58 m³.



Gambar 1.1 Grafik rencana KPS normal, rencana RKAP dan realisasi produksi tahun 2019



Gambar 1.2 Grafik rata-rata rencana dan realisasi produksi tahun 2019

Permasalahan rencana produksi yang tidak tercapai tersebut bisa terjadi dikarenakan adanya perbedaan waktu pengerjaan pada setiap prosesnya, serta dalam proses produksi terdapat banyak kegiatan-kegiatan *non value added*, seperti menunggu *hopper supply* mendistribusikan beton segar, menunggu proses *spinning* berlangsung, dan menunggu beton kering setelah proses *spinning*, sehingga terdapat waktu tunggu dari setiap proses pengerjaan antar lini produksi.

Berdasarkan permasalahan tersebut maka perlu dilakukan perbaikan dalam proses produksi dengan cara mengeliminasi kegiatan-kegiatan *non value added* dengan menggunakan *tool* VALSAT, serta memberikan usulan perbaikan guna meningkatkan kapasitas realisasi produksi dengan judul “Analisis Proses Pembuatan Beton *Precast* menggunakan *Tool* VALSAT (Studi Kasus Di Pabrik Beton *Precast* XYZ)”. *Value Stream Analysis Tool* (VALSAT) merupakan *tool* yang dipergunakan untuk mengetahui lebih lanjut dari kegiatan *value added* dan *non value added* pada *value stream* (aliran proses produksi) dan menganalisa penyebabnya, setelah itu menindaklanjuti seluruh kegiatan yang *non value added* dari hasil identifikasi sebelumnya dengan *value stream mapping* setelah itu dikurangi atau bahkan dihilangkan sehingga permasalahan *in-efficiency* yang terdapat pada proses produksi dapat diselesaikan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan pemaparan dari latar belakang diatas, permasalahan yang akan dibahas pada penelitian kali ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana cara mengidentifikasi kegiatan-kegiatan yang *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added* pada lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast*?
2. Seberapa besar prosentase dari kegiatan-kegiatan yang *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added*) pada lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast*?
3. Kegiatan-kegiatan *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added* mana yang perlu dieliminasi dan bagaimana penggambaran aliran proses produksi setelah mengeliminasi kegiatan-kegiatan yang tidak perlu dilakukan pada lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian perumusan masalah yang didapat, diperoleh tujuan dari penelitian yang ingin dicapai adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi aktivitas-aktivitas *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added* yang terjadi pada setiap lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast XYZ*.
2. Menghitung seberapa besar prosentase aktivitas-aktivitas yang *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added* pada lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast XYZ*.
3. Memberi usulan atau tindakan perbaikan untuk mengeliminasi aktivitas-aktivitas *value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added* yang tidak perlu dilakukan pada setiap lini proses produksi jalur 2 pabrik beton *precast XYZ*.

1.4 Batasan Masalah

Penelitian ini terdapat beberapa batasan agar lebih terfokus, terarah, dan mempersempit ruang lingkup penelitian, berikut adalah batasan-batasan masalah yang digunakan.

1. Penelitian ini dilakukan di jalur 2 produksi pabrik beton *precast* XYZ pada bagian awal hingga produk beton tersimpan pada *stockyard*.
2. Penelitian hanya tahap usulan perbaikan saja, tidak sampai tahap pengimplementasian usulan perbaikan, efektifitas usulan perbaikan dapat diketahui dengan estimasi perubahan waktu proses setelah dilakukan perbaikan dan penggambaran *Future State Mapping*.
3. Penelitian ini tidak mencakup perhitungan biaya.

1.5 Asumsi – Asumsi

Penelitian ini terdapat asumsi-asumsi yang dipakai dengan tujuan untuk mempermudah proses penelitian. Berikut ini adalah asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian.

1. Selama dilakukan penelitian berlangsung kebijakan perusahaan terhadap proses produksi tidak mengalami perubahan, contohnya seperti penambahan atau pengurangan jumlah operator pada tiap lini produksi.
2. Proses produksi berjalan dengan normal dan tidak terjadi hal-hal yang membuat proses produksi terhambat selama penelitian berlangsung, contohnya seperti *breakdown* pada mesin.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi perusahaan antara lain sebagai berikut.

1. Perusahaan dapat mengetahui kegiatan-kegiatan mana yang tidak diperlukan (*value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added*) pada setiap lini proses produksi jalur 2 sehingga perusahaan dapat mengeliminasi kegiatan-kegiatan tersebut.

2. Perusahaan mendapatkan rekomendasi perbaikan yang lebih efektif dan efisien dalam menggunakan sumber daya dengan mengeliminasi kegiatan-kegiatan (*value added*, *non value added*, dan *necessary but non value added*) yang terjadi pada setiap lini proses produksi jalur 2.

1.7 Sistematika Penulisan

Alur dari penelitian ini dapat digambarkan secara garis besar yang bertujuan untuk memudahkan memahami isi dari penelitian, berikut adalah sistematika penulisan skripsi.

Bab I Pendahuluan

Bab pertama berisikan latar belakang dari permasalahan, perumusan dari permasalahan, tujuan dari penelitian, batasan-batasan dari penelitian, dan asumsi beserta manfaat dari penelitian. Penjelasan dari bab pertama dilengkapi dengan sistematika penulisan.

Bab II Tinjauan Pustaka

Bab kedua berisikan penjelasan tentang teori-teori yang digunakan untuk penelitian, diperoleh dari berbagai sumber referensi buku, jurnal, artikel, dan penelitian terdahulu.

Bab III Metode Penelitian

Bab ketiga berisikan langkah-langkah pelaksanaan penelitian, dan menjelaskan metodologi yang akan digunakan dalam penelitian.

Bab IV Pengumpulan dan Pengolahan Data

Bab keempat berisikan tahap-tahap sistematika pengumpulan data dan bagaimana data tersebut diolah sehingga menghasilkan output dari penelitian.

Bab V Kesimpulan dan Saran

Bab kelima berisikan tentang kesimpulan dari hasil penelitian, beserta saran dan rekomendasi perbaikan.