

BAB 1

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Persaingan bisnis di dunia industri yang semakin berkembang menuntut setiap perusahaan untuk terus melakukan perbaikan dan peningkatan kinerjanya. Performansi perusahaan manufaktur dapat diukur dari efektivitas dan efisiensi pada sistem produksi. Sistem produksi yang efisien dan efektif akan menghasilkan produk yang berkualitas dan kompetitif.

UD. ALFIAN JAYA merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi sandal yang terletak di Sidoarjo Wedoro. Bahan dasar pembuatan sandal adalah berupa spon dan sol. Jenis sandal yang diproduksi adalah sandal jepit dengan rata-rata produksi perbulan kurang lebih 2.580 kodi. Proses manufacture sandal jepit ini terdiri dari tujuh tahapan proses utama yaitu penyablonan, pengukuran dan pencetakan, penggabungan, pelubangan, pemasangan tali, penghalusan dan inspeksi. Dalam perusahaan ini terdapat beberapa masalah yang sering terjadi pemborosan (*waste*), diantaranya pemborosan pada waktu proses produksi seperti cacat, waktu tunggu, dan operator yang sering mondar mandir tidak jelas sehingga bisa menghambat waktu produksi, juga faktor-faktor yang dapat mempengaruhi produktivitas perusahaan, yang juga dapat berupa faktor lingkungan, manusia, mesin, dan material.

Lean manufacturing merupakan metode yang ideal untuk mengoptimalkan performansi dari sistem dan proses produksi karena mampu mengidentifikasi, mengukur, menganalisa dan mencari solusi perbaikan atau peningkatan performansi secara komprehensif. Pendekatan *lean* berfokus pada efisiensi tanpa mengurangi efektivitas proses diantaranya peningkatan operasi yang *value added*, mereduksi pemborosan (*waste*), dan memenuhi kebutuhan *customer* (Hines & Taylor, 2000). Konsep *lean* diterapkan untuk mengeliminasi *waste* pada *value stream analysis*.

Identifikasi terhadap *waste* membutuhkan suatu model yang dapat mempermudah dan menyederhanakan proses pencarian permasalahan *waste*. Metode *assessment* yang digunakan untuk mencari permasalahan *waste* adalah

dengan *waste assessment relationship matrix* (WRM). Kelebihan dari model ini adalah kesederhanaan dari matrix dan mampu memberikan kontribusi untuk mencapai hasil yang akurat dalam mengidentifikasi akar penyebab dari *waste* (Rawabdeh, 2005).

Analisa detail dari hasil identifikasi *waste* dapat dilakukan dengan menggunakan pendekatan *Value Stream Analysis Tools* atau yang dikenal dengan istilah VALSAT (Hines & Rich, 1997). VALSAT merupakan sebuah pendekatan yang digunakan untuk memilih *value stream mapping tools* yang efektif untuk evaluasi *waste* yang terjadi secara lebih detail (Hines & Rich, 1997).

Ridwan, A, dan Ekawati, R, (2008), mengaplikasikan *value stream analysis tolls* untuk mengurangi aktivitas yang tidak mempunyai nilai tambah (*non value added*). Manfaat yang didapat pembuatan *big picture mapping* (BPM) kondisi usulan (*future state*) dibuat dengan pemberian sistem desain *kanban*, *go see*, *supermarket*, dan sistem informasi *just in time* dengan tujuan untuk meningkatkan efisiensi dalam proses produksi.

Aplikasi *value stream analysis tolls* juga dapat diterapkan pada industri motor, Kurniawan, T (2012), *value stream analysis tolls* pada manufaktur motor roda 2 dan 4 didapat hasil aktifitas yang bernilai tambah (VA) hanya sebesar 0, 139 % dari total seluruh aktifitas, aktifitas yang tidak bernilai tambah tetapi masih diperlukan (NNVA) adalah sebanyak 10 % dan yang paling besar adalah aktifitas yang tidak bernilai tambah (NVA) yang mencapai 89, 82 %.

Pendekatan *lean manufacturing* dengan pendekatan *value stream analysis tolls* (VALSAT) merupakan cara yang efektif untuk menyelesaikan permasalahan yang terjadi pada sistem dan proses produksi sandal di UD. ALFIAN JAYA.

1.2 PERUMUSAN MASALAH

Dari latar belakang di atas dapat dirumuskan suatu permasalahan yang harus dipecahkan yaitu : Bagaimana usulan pengurangan *waste* pada sistem produksi dengan pendekatan VALSAT di UD. ALFIAN JAYA. Sidoarjo?

1.3 TUJUAN

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui aktivitas perusahaan secara keseluruhan yang digunakan untuk pembuatan *Big Picture Mapping* kondisi awal.
2. Mengetahui aktifitas kunci (*value added, non value added* atau *necesity non value added*).
3. Memberikan usulan langkah untuk mengurangi *waste* pada sistem produksi.

1.4 MANFAAT

Adapun manfaat yang diharapkan dalam penelitian ini adalah :

1. Memberikan masukan kepada perusahaan berkaitan dengan langkah-langkah untuk meminimalisasi *waste* yang terjadi sehingga dapat melakukan perbaikan.

1.5 BATASAN MASALAH

Penelitian dilakukan dalam batasan-batasan tertentu, antara lain:

1. *Waste* yang diteliti adalah tujuh tipe *waste* menurut Shigeo Shingo (Rawabdeh, 2000).