

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Ketatnya persaingan dalam dunia industri semakin memacu perusahaan manufaktur untuk terus menerus meningkatkan hasil produksinya dalam bentuk kualitas, harga, jumlah produksi, pengiriman tepat waktu, dengan tujuan yang lebih nyata. Usaha yang nyata dalam suatu produksi barang adalah mengurangi pemborosan yang tidak mempunyai nilai tambah dalam berbagai hal termasuk penyediaan bahan baku, lalu lintas bahan, pergerakan operator, pergerakan alat dan mesin, menunggu proses, kerja ulang dan perbaikan. Ide utamanya adalah pencapaian secara menyeluruh efisiensi produksi dengan mengurangi pemborosan (*waste*) (Khanaan & Haryono, 2015).

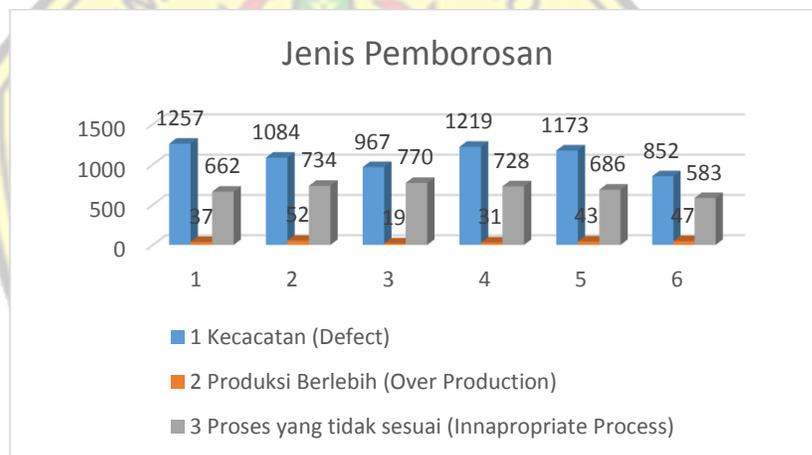
PT. XYZ merupakan sebuah perusahaan manufaktur yang memproduksi sepatu *outdoor*. Dalam melakukan proses bisnisnya, PT. XYZ menerapkan sistem *make to order*. Permasalahan yang terjadi di PT.XYZ adalah perusahaan ini memiliki *waste* pada lini produksi, seperti : *waste over production* yang terjadi karena sepatu *outdoor* yang diproduksi banyak yang rusak tetapi tidak bisa diperbaiki, *waste over processing* yaitu adanya proses *packing* yang berulang kali, *packing* dilakukan dengan memasukan sepatu jenis yang berbeda dengan *box* yang ditentukan, *waste of motion* yaitu adanya gerakan berlebihan yang dilakukan oleh operator dalam melakukan pekerjaannya di lini produksi, *unnecessary inventory* yaitu menumpuknya barang setengah jadi yang tertunda untuk masuk proses *assembly*, *waste of transportation* yaitu pemborosan yang terjadi diproses *assembly* karena pengiriman *laste* pada stasiun kerja 2 terlambat dikarenakan jarak *laste storage* yang jauh, sehingga terjadi penambahan waktu produksi. *Product defect* yang banyak sehingga harus kerja ulang (*rework*) untuk memperbaiki produk yang cacat, serta adanya *waiting time*. Kurangnya karyawan sehingga aktivitas yang seharusnya dikerjakan lebih dari satu karyawan harus dikerjakan seorang diri. Adanya pemborosan (*waste*) di PT. XYZ, tentunya akan mengakibatkan kerugian pada perusahaan. Adapun bentuk kerugian yang dapat ditanggung oleh perusahaan, seperti kerugian dalam hal biaya, kurang maksimalnya jumlah produk yang dihasilkan, serta berpengaruh terhadap efisiensi waktu yang

digunakan, sehingga adanya *waste* ini perlu untuk diidentifikasi dan dianalisis, sehingga dapat diberikan usulan perbaikan. Untuk beberapa data aktivitas pemborosan yang terjadi pada perusahaan terdapat pada tabel berikut:

Tabel 1.1 Data Jenis Pemborosan PT. XYZ

No	Jenis Pemborosan	Bulan (pcs)					
		1	2	3	4	5	6
1	Kecacatan (<i>Defect</i>)	1257	1084	967	1219	1173	852
2	Produksi Berlebih (<i>Over Production</i>)	37	52	19	31	43	47
3	Proses yang tidak sesuai (<i>Innapropriate Process</i>)	662	734	770	728	686	583

(Sumber: Data perusahaan, 2017)



Gambar 1.1 Diagram Jenis Pemborosan

Untuk menganalisis *waste*, dibutuhkan suatu metode yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi dan mereduksi terjadinya *waste* pada sistem agar perusahaan dapat menghemat sumber daya bahan baku, waktu dan energi sehingga terjadi peningkatan efisiensi. Salah satu pendekatan yang digunakan untuk mengeliminasi *waste* tersebut adalah dengan pendekatan *lean manufacturing* (Hawien, 2008 dalam Kurniawan, 2012).

Oleh sebab itu pendekatan *lean manufacturing* sangat membantu menyelesaikan permasalahan yang ada di PT. XYZ karena pendekatan *lean manufacturing* dapat meningkatkan produktivitas dan kualitas perusahaan menjadi tinggi dan penerapan *lean manufacturing* ini diharapkan biaya produksi lebih rendah, output meningkat, dan *lead time* produksi lebih pendek.

I.2. Perumusan Masalah

Permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan adalah sulit tercapainya target produksi yang ditetapkan perusahaan karena masih adanya pemborosan (*waste*) yang terjadi di lini produksi. Untuk itu perlu dilakukannya analisa bagaimana mengidentifikasi dan mereduksi *waste* pada lini produksi.

I.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan dari perumusan masalah, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi dan mengurangi *waste* (pemborosan) yang menghambat produktivitas perusahaan.
2. Memberikan usulan perbaikan terhadap penyebab *waste* (pemborosan) pada lini produksi.

I.4. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dapat diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Mahasiswa
Penelitian ini diharapkan dapat menambah pengetahuan dalam hal materi terkait mata kuliah Sistem Produksi, terutama yang berhubungan dengan identifikasi tingkat pemborosan dengan pendekatan *lean manufacturing*.
2. Perguruan Tinggi

Dapat berfungsi sebagai literatur acuan yang berguna bagi pendidikan dan penelitian selanjutnya terhadap permasalahan tentang pemborosan (*waste*) pada lini produksi di PT. XYZ dan hasil analisis ini dapat digunakan sebagai acuan untuk perpustakaan UPN “VETERAN” Jakarta agar berguna bagi mahasiswa dan menambah ilmu tentang pemborosan produksi (*waste*) pada lini produksi.

3. Perusahaan

Mengetahui penyebab adanya *waste* (pemborosan) pada lini produksi sehingga perusahaan dapat melakukan perbaikan.

I.5 Batasan Masalah

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Tidak membahas masalah biaya.
2. Fokus hanya pada penyelesaian *job* pada waktu normal.
3. Tidak ada penambahan atau pengurangan karyawan pada lantai produksi selama dilakukan penelitian.

I.6 Sistematika Penulis

Untuk mempermudah penulisan, penelusuran dan pemahaman tugas sarjana ini, maka didalam pembuatannya akan dibagi menjadi beberapa bab dan mengikuti suatu urutan tertentu sehingga tahapan-tahapannya dapat terlihat dengan jelas.

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini merupakan pendahuluan yang menjelaskan latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, batasan masalah dan asumsi yang digunakan dalam penelitian ini serta sistematika penulisan laporan tugas sarjana yang dapat menjelaskan langkah-langkah penulisan laporan ini.

BAB II : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori dasar yang berkaitan lean manufacturing yang dijadikan acuan atau pedoman dalam melakukan langkah-langkah penelitian sehingga permasalahan yang ada dapat terpecahkan. Landasan teori yang digunakan untuk menunjang penelitian ini yaitu konsep *lean*, dan peneliti terdahulu.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini berisi urutan langkah-langkah pemecahan masalah secara sistematis mulai dari perumusan masalah dan tujuan yang ingin dicapai, studi pustaka, pengumpulan data dan metode analisis data.

BAB IV : PEMBAHASAN DAN HASIL

Bab ini akan menampilkan data-data yang berhasil dikumpulkan dari pengamatan langsung dilapangan dan hasil dari wawancara dilapangan yang terkait pemborosan (*waste*) yang ada pada lini produksi di PT. XYZ serta pengolahan dan analisis upaya untuk mengurangi adanya pemborosan menggunakan metode *lean manufacturing*.

BAB V : PENUTUP

Bab ini akan ditarik kesimpulan dari pemecahan masalah terhadap permasalahan penelitian yang dijelaskan pada bab satu. Laporan tugas akhir ini diakhiri dengan memberikan saran – saran yang berisikan tentang usulan mengenai berbagai hal tentang kemungkinan aplikasi hasil studi dalam dunia nyata dan juga saran untuk pengembangan penelitian lebih lanjut untuk temuan masalah yang belum terpecahkan di perusahaan.

