

BAB I

PEDNAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam era globalisasi dunia dan perdagangan yang bebas seperti sekarang, perindustrian di Indonesia mengalami perkembangan yang cukup signifikan. Perusahaan berpacu untuk memberikan dan menunjukkan usaha terbaiknya agar dapat menarik perhatian dari konsumen. Hal ini memicu berbagai persaingan industri yang semakin ketat dimana dibutuhkan layanan yang baik supaya nama perusahaan tetap terjaga di lapangan. Salah satu cara menciptakan performansi terbaik yaitu dengan memberikan kualitas produk yang baik dengan tepat waktu. Produk yang baik dan tepat waktu dapat dengan menekan angka pengeluaran perusahaan dalam menciptakan suatu produk. Cara yang dapat dilakukan yaitu mereduksi *waste* serta mengoptimalkan seluruh pekerjaan yang ada.

Oleh karena itu, salah satu faktor yang dapat menentukan supaya dapat bersaing di dunia industri perlu adanya penerapan *Lean Manufacturing* untuk mencapai produktivitas yang efektif dan efisien. *Lean Manufacturing* dapat diartikan dengan produksi yang melakukan penekanan untuk meminimalisasi mengenai seluruh sumber daya yang ada pada seluruh aktivitas di dalam sebuah perusahaan. Fokus dalam pendekatan *Lean Manufacturing* adalah mengeliminasi *waste* pada sebuah produksi.

Dengan demikian seharusnya perusahaan manufaktur seharusnya dapat memenuhi harapan konsumen yang semakin meningkat dan meningkatkan produktivitas. Adanya aktivitas yang tidak efisien dapat menurunkan efektivitas dari suatu produksi yang ada dan juga dapat menurunkan loyalitas pelanggan jika berkaitan dengan kepuasan pelanggan. Oleh karena itu perusahaan perlu melakukan perbaikan secara terus menerus supaya dapat memaksimalkan seluruh aktivitas yang terjadi.

PT. P merupakan salah satu perusahaan industri yang melakukan tenun benang untuk dijadikan kain sarung dengan berbagai motif. Pada setiap bulannya, perusahaan ini dapat membuat ribuan sarung yang siap edar dengan motif yang beragam. Kegiatan yang tidak efisien saat memproduksi pun tidak dapat dihindari.

Hal yang menjadikan suatu perusahaan kurang efisien yaitu terjadinya proses *rework*, produk cacat, kecelakaan kerja, dll.

Dalam pembuatan sarung terdapat beberapa proses seperti pewarnaan benang, menyusun benang, melakukan tenun, hingga terakhir tahap *finishing*. Tentunya dari keseluruhan tahap tersebut masih terdapat hal yang tidak efisien dan berpotensi merugikan perusahaan. Jenis kegiatan yang tidak efisien seharusnya dapat diminimalisir dengan melakukan *Lean Manufacturing* sebagai metode yang dapat memaksimalkan kinerja perusahaan.

Berdasarkan observasi di lapangan terdapat aktivitas yang kurang efektif dan tidak memberikan nilai tambah. Beberapa masalah yang dihadapi yaitu *transportation*, *motion*, *defect*, *over processing*, *waiting*, dan *inventory*. Pada pemborosan *defect* terjadi karena banyaknya kain yang tidak sesuai dengan kriteria yang telah ditentukan dan kain tersebut akan dilakukan perbaikan/pengerjaan ulang yang dapat menimbulkan *over processing* serta menimbulkan *inventory* yang tidak diinginkan hasil dari kain yang tidak dapat dijual ke pasaran. Pemborosan *transportation* timbul dikarenakan pengiriman yang masih menggunakan lori manual serta terdapat stasiun kerja yang berjauhan. Pemborosan *motion* yang ada pada lingkungan pekerja yaitu pekerja yang mengobrol terlalu sering saat sedang bekerja sehingga pekerjaan menjadi kurang efisien. Di bawah ini terdapat tabel dari hasil produksi yang ada.

Tabel 1. 1 Hasil Produksi

Produksi		B weaving	B warna	B finish	Bs
Jan-19	626.387	111.951	10.976	9.574	12.134
Feb-19	532.090	89.183	12.485	8.321	10.599
Mar-19	745.957	105.160	12.239	9.171	13.940
Apr-19	685.001	111.681	10.737	10.649	15.323
May-19	774.836	127.071	10.880	12.301	15.806
Jun-19	307.860	52.297	4.467	4.694	6.923
Jul-19	679.560	136.409	10.558	11.759	13.773
Aug-19	501.429	102.428	7.777	8.175	10.247
Sep-19	429.981	91.023	6.445	5.134	8.373
Oct-19	482.550	90.308	11.635	5.625	9.391
Nov-19	478.355	93.030	5.708	5.736	9.130
Dec-19	549.667	108.774	5.304	6.120	11.376
Jumlah	6.793.673	1.219.315	109.211	97.259	137.015
Persentase Rata-rata		17,95%	1,61%	1,43%	2,02%

(Sumber : Pengolahan data 2021)

Pendekatan *Lean Manufacturing* diawali dengan pemahaman bisnis secara umum dengan berbagai cara, beberapa *tools* yang dapat digunakan adalah VSM (*Value Stream Mapping*), PAM (*Process Activity Mapping*), VALSAT, dan *Fishbone Chart*. Dengan demikian akan dengan mudah mengetahui letak *waste* yang ada pada proses produksi. Pendekatan *lean manufacturing* diharapkan dapat membantu perusahaan meminimalisir permasalahan yang ada. Konsumen hanya akan membayarkan sejumlah uang atas nilai dari suatu barang dan tidak akan membayar kegiatan *non value added* dalam proses produksi yang dialami di lantai produksi sebelum barang tersebut jadi (G Argo Sandya M, 2015). Tidak hanya dari segi harga, *Lean Manufacturing* tentunya akan mengurangi pemborosan atau *waste* yang terjadi di dalam sistem produksi. Pemborosan tersebut, antara lain: proses yang berulang-ulang, pergerakan operator yang tidak sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur), aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added activity*) dan produk *defect* (Iffay Sandy, 2019). Pemborosan tersebut akan mengakibatkan terbuangnya sumber daya secara percuma yang akan berdampak pada waktu produksi yang menjadi lebih panjang dan mengalami penurunan pada produktivitas.

Oleh karena itu perlu dilakukannya pendekatan *lean manufacturing* pada proses produksi kain sarung agar dapat mengurangi permasalahan yang ada sehingga diharapkan perusahaan dapat lebih efisien dan meningkatkan produktivitas. Kemudian juga dilakukan pemodelan simulasi produksi yang diadaptasi dari kondisi aktual, sehingga hasil perbaikan diharapkan dapat mengoptimalkan kinerja perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah ada, masih terdapat pemborosan yang berdampak pada kinerja perusahaan, hal ini diduga timbul dikarenakan proses produksi yang belum sesuai dengan konsep *lean manufacturing*. Oleh karena itu perlu dilakukan identifikasi untuk menganalisis dugaan masalah yang terjadi pada proses produksi kain sarung dengan pendekatan *lean manufacturing* agar dapat mengoptimalkan proses produksi yang berlangsung.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan pada PT.Pismatex adalah :

1. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengoptimalkan kegiatan produksi dengan melakukan pendekatan *lean manufacturing*.
2. Memperoleh rancangan sistem produksi yang lebih efisien melalui simulasi yang mengacu dari rekomendasi perbaikan pada proses produksi kain sarung di PT. P.

1.4 Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan dari penelitian maka perlu adanya pembatasan masalah yang dihadapi, yaitu:

1. Penelitian dibatasi dengan menganalisa aktivitas yang terjadi pada proses produksi kain sarung untuk mengoptimalkan kegiatan produksi.
2. Penelitian ini untuk meminimalisir pemborosan di area produksi sebagai rekomendasi perbaikan bagi perusahaan.
3. Penelitian ini ditekankan untuk mengoptimalkan proses produksi dan tidak membahas masalah biaya.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang akan didapat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan
Diharapkan dapat membantu pihak perusahaan untuk mengetahui *waste* yang ada selama proses produksi dan penyebab serta perbaikan yang mungkin dilakukan untuk membuktikan konsistensi perusahaan dalam memuaskan keinginan konsumen.
2. Bagi Peneliti
Dapat menambah wawasan dan pengalaman mengenai penerapan *Lean Manufacturing* secara langsung pada dunia industri dalam permasalahan *waste* yang ada dan sebagai syarat kelulusan peneliti
3. Bagi Universitas

Memberikan bahan referensi untuk penelitian mahasiswa dimasa yang akan datang terhadap pemborosan yang dialami di perusahaan manufaktur dan sebagai perbendaharaan perusahaan agar dapat berguna bagi mahasiswa lainnya.

1.6 Sistematika Penulisan

Laporan penelitian ini terdiri dari beberapa bab, untuk mempermudah penelitian ini maka perlu adanya sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I Pendahuluan

Bab ini terdiri dari latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II Tinjauan Pustaka

Bab ini menjelaskan mengenai penelitian terdahulu serta teori dasar yang menjadi acuan dalam penyelesaian penelitian ini.

BAB III Metode Pelaksanaan

Bab ini berisikan langkah – langkah dalam melaksanakan serta menyelesaikan penelitian yang dilakukan.

BAB IV Analisa Hasil dan Pembahasan

Bab ini menyajikan hasil pengumpulan dan pengolahan yang telah dilakukan sesuai dengan topik pembahasan serta hasil dari pembahasan tersebut.

BAB V Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi mengenai kesimpulan dan saran-saran yang berhubungan dengan penelitian agar dapat dilanjutkan untuk penelitian yang akan datang.