

BAB I

PENDAHULUAN

I.I Latar Belakang

Semakin berkembangnya dunia industri saat ini membuat para pelaku industri harus melakukan berbagai upaya agar tetap bisa bertahan dalam persaingan di dunia industri. Perusahaan manufaktur terus berusaha untuk meningkatkan hasil produksinya dan memperbaiki dalam bentuk kualitas, harga, jumlah produksi, pengiriman yang tepat waktu dengan tujuan memberikan kepuasan kepada konsumen. Usaha yang terlihat dalam suatu produksi barang adalah mengurangi pemborosan waktu produksi yang tidak mempunyai nilai tambah dalam berbagai hal termasuk penyediaan bahan baku, proses jalannya produksi, pergerakan operator, pergerakan alat dan mesin, menunggu proses, kerja ulang dan perbaikan. Ide utamanya adalah pencapaian secara menyeluruh efisiensi produksi dengan mengurangi pemborosan (*waste*) yang pada akhirnya adalah mengefesiesikan produktivitas dan meningkatkan daya saing. (Muqorobbin, 2015)

PT. NAN merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang produksi pewarnaan benang dengan berupa gulungan kecil (*cheese*). PT. NAN ini terletak di Cikarang Selatan. Keberadaan setiap bagian sangat membantu mengawasi dan mengontrol semua proses kerjanya. Perusahaan yang terletak di Cikarang Selatan ini, dalam proses pewarnaan benang masih terdapat pemborosan (*waste*) di area produksi seperti pada pewarnaan benang yang warnanya tidak sesuai permintaan, ditambah dengan kondisi mesin yang sudah tua sehingga dalam proses pewarnaan benang yang direaksikan dalam pipa tabung menjadi tidak sempurna yang menimbulkan produk yang dihasilkan menjadi *defect* produk. Berikut data cacat dan permintaan produksi pewarnaan benang selama satu tahun.

Tabel 1.1 Data cacat benang dan permintaan selama setahun

NO	Bulan	Cacat benang
1	Januari	60
2	Februari	50
3	Maret	60
4	April	55
5	Mei	65
6	juni	40
7	Juli	60
8	Agustus	50
9	September	35
10	Oktober	40
11	November	50
12	Desember	65

dan tidak memberi nilai tambah pada produk. Dari tabel 1.1 diatas menunjukkan ba Pemborosan (*waste*) *inappropriate processs* proses yang tidak tepat terjadi pada jumlah pekerja yang berada pada mesin pewarnaan yang kurang teliti sehingga mengakibatkan suhu pada proses pewarnaan tidak sesuai dengan warna yang di minta. Dari pemborosan *waiting* karena mesin pewarnaan yang sebagian rusak sehingga benang yang telah siap, juga bergantian untuk proses pewarnaan. Pada *waste transportasi* yaitu jarak antara tempat produksi pewarnaan benang dengan tempat penyimpanan terlalu jauh. Selanjutnya persediaan / *unnecessary inventories* adalah produksi yang tidak sesuai dengan permintaan. Berdasarkan permasalahan yang ada, maka perusahaan membutuhkan penyelesaian untuk mengurangi *waste* (pemborosan) yang terjadi dilantai produksi. Dalam hal ini pendekatan *Metode Lean Manufacturing* diharapkan dapat membantu perusahaan mengatasi permasalahan yang terjadi.

I.2 Rumusan Masalah

Dari permasalahan diatas dapat dirumuskan suatu permasalahan yang harus segera di selesaikan yaitu : Mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan pada proses produksi pewarnaan benang yang ada di PT. NAN.

I.3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi dan mengurangi *waste* (pemborosan) pada proses produksi PT. NAN
2. Memberi usulan perbaikan pada proses produksi

I.4 Batasan Masalah

Penelitian kali ini memiliki batasan batasan agar tidak keluar dari bahasan. Batasan batasannya adalah sebagai berikut :

1. Acuan perbaikan difokuskan pada hasil identifikasi *waste* produksi yang paling dominan
2. Tidak membahas mengenai masalah biaya
3. Jenis produksi Pewarnaan benang bentuk gulungan kecil

I.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari hasil penelitian tugas akhir ini baik bagi peneliti, perguruan tinggi maupun bagi perusahaan antara lain meliputi:

1. Bagi Peneliti
 - a. Menambah wawasan dan pengalaman didalam dunia industri, serta cara mengatasi masalah yang terjadi diperusahaan.
2. Bagi Perguruan tinggi
 - a. Dapat berfungsi sebagai literatur acuan yang berguna bagi pendidikan dan penelitian selanjutnya khususnya permasalahan tentang *lean manufacturing*.
 - b. Bagi Perusahaan

- a. Mengetahui penyebab terjadinya *waste* di area produksi dan jenis pemborosannya sehingga perusahaan mendapatkan perbaikan.

I.6 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah pemahaman atas materi-materi yang dibahas dalam skripsi ini maka berikut ini akan diuraikan secara garis besar isi dari masing-masing bab berikut ini:

BAB I PENDAHULUAN

Bab pendahuluan yang menjelaskan mengenai latar belakang permasalahan, selain itu terdapat penjelasan mengenai rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, dan manfaat penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab tinjauan pustaka merupakan penjelasan mengenai teori yang digunakan dalam mengerjakan penelitian ini. Landasan teori ini diperoleh dari studi literatur melalui buku, jurnal terkait penelitian.

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 : HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini menampilkan tentang data-data yang telah didapatkan secara langsung serta menyajikannya dalam bentuk yang mudah dipahami, serta membahas tentang pengolahan data yang membantu dalam proses pemecahan masalah.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisi tentang menyimpulkan hasil dari penelitian yang telah didapatkan berdasarkan dari pengolahan dan analisa data penelitian yang dilakukan dan memberikan saran yang berguna bagi perusahaan.