

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Salah satu jenis bidang usaha yang cukup banyak terdapat Indonesia adalah Usaha Percetakan (*Printing*). Percetakan adalah suatu proses memindahkan tulisan atau gambar pada suatu bahan yang sudah ditentukan dengan menggunakan mesin cetak. Hasil produksi pada industri percetakan adalah buku, label merk, Stiker dan lain-lain. Percetakan dibagi menjadi dua yaitu *digital printing* (digital) dan *offset printing* (manual). *Offset printing* merupakan metode pencetakan yang dilakukan dengan menggunakan plat film untuk melakukan pencetakan. Sedangkan *digital printing* merupakan metode pencetakan yang sudah menggunakan sistem komputerisasi. Keberadaan percetakan sudah sangat familiar di Indonesia, ini dapat dilihat dari banyaknya usaha percetakan yang akrab kita temui pada kegiatan sehari – hari.

CV. ABC merupakan salah satu perusahaan yang bergerak pada bidang percetakan yang berdiri sejak tahun 2017. CV. ABC berlokasi pada Kawasan Sentra Prima Teknopark Blok A/20, JL. Palem Manis Raya, Gandasari, Jatiuwung – Tangerang. CV. ABC melayani berbagai macam pesanan seperti label depan produk, label spesifikasi alat, label informasi produk, label barcode dan lain – lain. Pesanan ini datang dari berbagai macam perusahaan seperti perusahaan kosmetik, perusahaan makanan dan minuman, perusahaan elektronik dengan daerah antar yang beragam, mulai dari Jabodetabek sampai Semarang. Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi sesuai dengan pesanan pembeli, bahan baku yang biasa digunakan adalah *Vynil*, *Semicoat*, *Semicoat Removable*, *Cromo*, *HVS*, *Goldmate*, *Silvermate*, Transparan dan lain-lain. Dalam kegiatan produksinya, CV. ABC belum menggunakan *digital printing* dan masih menggunakan cetakan.

Proses produksi dalam CV. ABC diawali dengan persiapan bahan baku yaitu kertas stiker sesuai dengan pesanan konsumen pada persiapan ini terdapat beberapa kendala seperti operator harus mencari bahan baku,

terdapat pula kendala menunggu kepala produksi untuk menyetujui bahan baku yang sudah disiapkan. Setelah itu dilanjutkan dengan proses pencetakan dengan mesin yang berbeda – beda sesuai dengan spesifikasi pesanan dari konsumen. Pada proses ini terdapat beberapa kendala seperti terjadi *defects*, proses yang berlebihan karena *setup* sebelum pencetakan yang tidak mudah dan inspeksi berulang kali. Selanjutnya, proses dilanjutkan dengan tahap *Slitting* yaitu pemotongan stiker, pada proses ini terdapat kendala yaitu operator harus memperbaiki sambungan stiker, Selanjutnya adalah proses pengecekan kualitas (*Quality control*) yang dilakukan secara manual oleh pekerja bagian *Quality control*. Pada tahap ini terdapat proses yang kurang sesuai seperti pekerja harus melakukan konfirmasi kepada operator pencetakan tentang *reject* yang terdapat pada produk lalu terdapat pula proses yang tidak diperlukan dan efektif. Lalu yang terakhir adalah proses pembungkusan (*Packing*) dimana stiker yang sudah diperiksa akan dibungkus dengan plastik.

Sebagai perusahaan yang sedang berkembang, CV. ABC harus senantiasa menjaga dan memperbaiki kualitas dan memastikan bahwa kegiatan produksi dilakukan seefektif mungkin, hal ini berguna untuk dapat memenangkan hati pelanggan dan memenuhi kebutuhan mereka, yang artinya *waste* harus diperkecil dan mendapat hasil produksi yang maksimal.

Salah satu konsumen tetap pada CV. ABC adalah sebuah perusahaan kosmetik bernama PT. XYZ, dimana setiap bulannya CV. ABC rutin mendapatkan pesanan dengan jenis dan kuantitas item sesuai dengan permintaan PT. XYZ. Di antara konsumen – konsumen CV. ABC ini, PT. XYZ merupakan salah satu konsumen yang cukup ketat dalam hal kualitas barang yang dipesan. Namun dengan kondisi konsumen yang seperti itu, masih sering ditemukan *defects* pada pesanan PT. XYZ. Jenis – jenis *defects* ini terdapat bercak putih, warna tidak sesuai, teks pudar, teks bleber dan potongan tidak sempurna.

Berdasarkan observasi dan wawancara yang dilakukan dengan kepala produksi dan pekerja pada bagian produksi maupun kantor. Diketahui bahwa

dalam Unit Produksi CV. ABC memang ditemukan beberapa masalah pemborosan seperti ditemukan banyak *defects* pada hasil produksi yang disebabkan oleh mesin dan juga operator.

Tabel 1.1 Rekapitulasi Defects Pada Pesanan PT. XYZ

Bulan	Nama Produk	Produksi	Defects	%
Januari	Stiker Varian Crystallure PLS Powder Foundation 13 R1 W	10000	672	6.7%
Februari	Stiker Bottom Powerstay Matte Powder Foundation	5000	261	5.2%
Maret	Stiker Bottom Powerstay Matte Powder Foundation W42	2000	151	7.5%
April	Stiker Bottom Colorfit Velvet Powder Foundation 33W Refill	17000	1106	6.5%
Mei	Stiker Bottom PSG Lip Top Coat	3000	153	5.1%
Juni	Stiker Varian Crystallure PG Radiance Powder 13 W	5000	356	7.1%
Juli	Stiker Bottom Powerstay Matte Powder Foundation C51 Cool Tan	5000	271	5.4%
Agustus	Stiker Bottom Exclusive Glowing Highlighter W	15000	1020	6.8%
September	Stiker Bottom Colorfit Velvet Powder Foundation 42N W	5000	356	7.1%
Oktober	Stiker Bottom Hydrastay Lite Glow Cushion N30 MO	5000	378	7.6%
November	Stiker Bottom Exclusive Eyeshadow Palette 01 W	10000	705	7.05%
Desember	Stiker Penutup Ingredients Eye Brow Definition Kit MO	10000	505	5.05%

(Sumber : Pengumpulan Data, 2022)

Tabel di atas menunjukkan pesanan dari PT.XYZ yang mengalami *defects* dan jumlah *defects* yang dihasilkan dengan rentang waktu dimulai dari Januari 2021 sampai dengan Desember 2021, dapat dilihat bahwa persentase *defects* berada di atas standar yang sudah ditetapkan perusahaan yaitu 2.5%.



Gambar 1.1 .Barang Defects yang Tidak Lolos Quality control

(Sumber : Pengumpulan Data, 2022)

Berdasarkan Permasalahan di atas, maka diperlukan suatu perbaikan guna mereduksi aktivitas – aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*) atau biasa disebut pemborosan (*waste*) yang terjadi pada CV. ABC. Karena jika dibiarkan dan tidak ditangani, maka hal ini akan menyebabkan proses produksi menjadi tidak efisien dan menurunkan produktivitas perusahaan juga kualitas produk (Lestari, 2021). Pada perusahaan, peningkatan produktivitas perlu selalu diperhatikan karena akan membantu menjaga biaya agar tetap minimum dan tidak berlebih. Hal ini memungkinkan perusahaan untuk menjual produk dengan harga yang lebih rendah sehingga memungkinkan untuk mendapat profit yang lebih tinggi (Utami, 2002). Salah satu metode untuk meminimalkan dan mereduksi *waste* pada proses produksi adalah dengan Teknik *Lean manufacturing*.

Lean Manufacture adalah suatu upaya terus menerus (*continuous improvement effort*) untuk menghilangkan pemborosan (*waste*), meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk baik barang atau jasa, sehingga memberikan nilai kepada pelanggan (Gaspersz, 2007). Beberapa tools yang dapat digunakan adalah VSM (*Value Stream Mapping*), PAM (*Process Activity Mapping*), VALSAT, *Fishbone Diagram*, FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*) dan Simulasi Sistem.

Dari penjabaran di atas, maka dipilih metode *lean manufacturing* untuk mengatasi permasalahan *waste* pada CV. ABC. Hal ini karena *Lean manufacturing* dapat membantu perusahaan untuk lebih maju dan kompetitif, terlebih dalam permasalahan pengurangan *waste* dan juga meningkatkan aktivitas yang memiliki nilai tambah.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka permasalahan dapat dirumuskan meliputi :

1. Apakah jenis *waste* yang paling dominan yang terjadi pada CV.ABC ?
2. Faktor apa saja yang menyebabkan *waste* terjadi pada CV.ABC ?
3. Bagaimana cara meminimalisir *waste* yang terjadi pada CV.ABC?
4. Bagaimana hasil dari perbaikan yang sudah diusulkan untuk menangani *waste* pada CV.ABC ?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan diatas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengetahui jenis *waste* yang paling dominan terjadi pada CV.ABC
2. Mengidentifikasi faktor – faktor yang menyebabkan terjadinya *waste* pada CV. ABC
3. Memberikan usulan perbaikan berupa rancangan sistem produksi untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas melalui pendekatan *lean manufacturing* dan metode simulasi
4. Menjelaskan hasil perbaikan yang didapat dari usulan perbaikan yang direkomendasikan.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai salah satu informasi mengenai sumber pemborosan dan juga sebagai salah satu acuan untuk melakukan

perbaikan dalam mengurangi pemborosan yang terjadi di unit produksi CV. ABC

2. Penelitian ini dapat dijadikan sebagai langkah awal dalam melakukan dan menerapkan pengarahannya juga edukasi tentang pemborosan – pemborosan pada proses produksi.

1.5 Ruang Lingkup

Agar pelaksanaan penelitian lebih terarah dan hasil yang diperoleh sesuai dengan tujuan dan tidak keluar dari konteks maka peneliti membatasi ruang lingkup penelitian meliputi :

1. Penelitian dilakukan pada unit produksi CV. ABC yang berlokasi di Tangerang, Banten
2. Data yang digunakan merupakan data tahun 2021.
3. Tidak membahas masalah biaya dan lebih menitik beratkan pada pembahasan waktu.
4. Hasil penelitian ini sebagai masukan kepada pihak CV. ABC untuk permasalahan pemborosan namun tidak sampai pada tahap implementasi.
5. *Analisis* lebih lanjut dilakukan untuk pemborosan kritis (peringkat 3 teratas) sesuai hasil kuesioner.
6. Penelitian ini hanya berfokus pada proses produksi untuk PT. XYZ

1.6 Sistematika Penulisan

Penelitian ini memiliki sistematika yang telah ditentukan seperti berikut ini :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang penjelasan profil perusahaan, latar belakang dilakukan penelitian dan permasalahan yang akan diteliti dan dibahas, lalu menguraikan perumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, ruang lingkup dan terakhir adalah sistematika penulisan yang digunakan untuk membuat tugas akhir

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori yang digunakan untuk menyelesaikan sebuah permasalahan yang bertujuan agar tercapainya tujuan yang ditetapkan sebelumnya. Tinjauan pustaka ini dituliskan berdasarkan studi literatur melalui buku fisik, jurnal-jurnal penelitian, maupun melalui informasi yang diakses dari internet.

BAB III METODE PELAKSANAAN

Bab ini membahas kerangka pemecahan masalah dan menjelaskan langkah-langkah peneliti dalam melaksanakan penelitian beserta diagram alirnya.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi penjelasan tentang penyelesaian penelitian yang dilakukan sesuai dengan urutan metode lalu membahas hasil penelitian dengan melakukan perhitungan dari nilai hasil

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini menerangkan mengenai kesimpulan hasil analisis dan saran yang terkait dengan penelitian sehingga dapat dilanjutkan untuk penelitian di masa depan.