

# BAB I

## PENDAHULUAN

### I.1. Latar Belakang

Pertumbuhan penjualan motor di Indonesia pada tahun 2018 mengalami peningkatan dari tahun sebelumnya. Tercatat pada data statistik Asosiasi Industri Motor Indonesia, penjualan motor dipasar domestik pada bulan Januari sampai bulan Mei tahun 2018 terjual sebanyak 2.627.719 unit, sedangkan pada tahun sebelumnya dibulan yang sama, hanya terjual sebanyak 2.321.079 unit. Dengan meningkatnya permintaan sepeda motor di Indonesia ini, maka tingkat produksi pada industri otomotif sepeda motor mengalami peningkatan yang tentunya akan berimbas pada produsen industri pemasoknya yaitu industri *sparepart* sepeda motor. Peningkatan ini menyebabkan permintaan akan *sparepart* sepeda motor meningkat yang membuat persaingan diantara produsen industri *sparepart* sepeda motor semakin ketat. Hal tersebut membuat perusahaan industri yang memproduksi *sparepart* sepeda motor harus meningkatkan daya saingnya agar dapat bertahan dan memenangkan kompetisi pasar.

Untuk meningkatkan daya saing, perusahaan harus dapat merancang strategi, baik dalam memasarkan produk maupun memenuhi permintaan dan kepuasan konsumen dengan memproduksi produk yang berkualitas dengan harga yang kompetitif dan tepat waktu. Namun, hal tersebut perlu diseimbangkan dengan penggunaan sumber daya yang efektif dan efisien sehingga perusahaan dapat optimal dalam memperoleh *profit*.

Usaha yang dapat dilakukan agar tercapainya penggunaan sumber daya yang efektif dan efisien adalah dengan cara mengurangi pemborosan yang terjadi didalam sistem produksi. Pemborosan tersebut diantaranya yaitu: pergerakan operator yang tidak sesuai dengan SOP (Standar Operasional Prosedur), proses yang berulang-ulang, *defect* pada produk, dan aktivitas lainnya yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added activity*). Pemborosan tersebut akan menyebabkan terbuangnya tenaga ataupun sumber daya secara percuma yang menyebabkan *lead time* produksi menjadi lama dan produktivitas mengalami

penurunan. Hal tersebut akan berpengaruh terhadap nilai *profit* yang akan didapatkan oleh perusahaan.

PT. XYZ merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi komponen karet *sparepart* kendaraan roda dua, dan *non-otomotif*. PT. XYZ didirikan pada bulan Desember 1988 di Bekasi. Pada tahun 2004, PT. XYZ dipindahkan di Cibinong karena faktor kapasitas dan lingkungan, dan hingga saat ini PT. XYZ berlokasi di Jalan Raya Bogor, Cibinong. Saat ini PT. XYZ telah mendapat pengakuan dari produsen otomotif terkemuka di dunia diantaranya Yamaha, Suzuki, Honda, Kawasaki, dan Piaggio untuk *sparepart* kendaraan roda dua, untuk roda empat salah satunya adalah Honda, sedangkan untuk konsumen komponen non-otomotif yaitu PT. AOP.

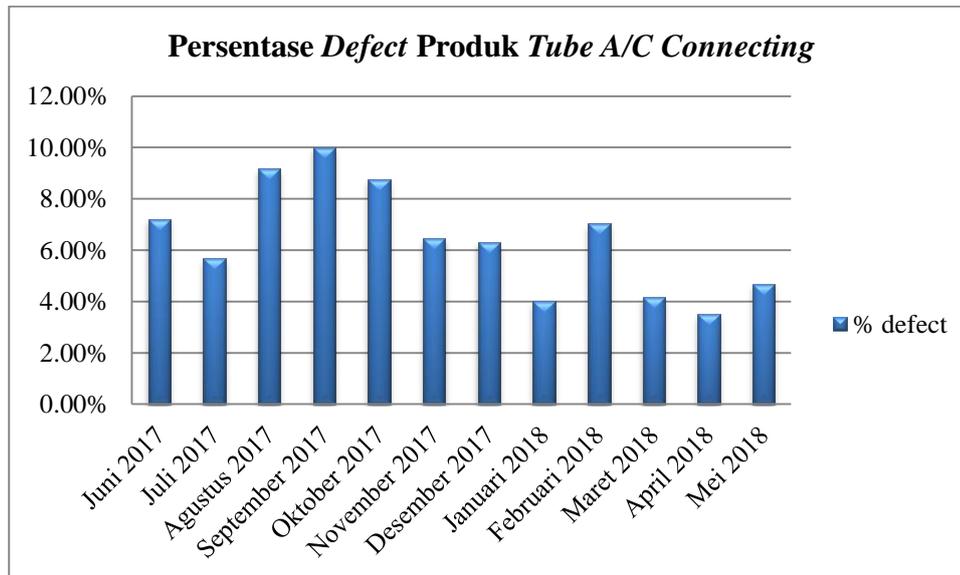
Hampir 30 tahun beroperasi, PT. XYZ telah memproduksi  $\pm 200$  tipe produk yang terdiri dari 3 jenis produk, yaitu produk *Molded* yang merupakan produk yang diproduksi dengan menggunakan mesin *press*, produk *Hose* yang merupakan produk yang diproduksi dengan menggunakan mesin *extrude*, dan produk *Molded* yang terikat dengan logam. Namun, dalam proses produksinya, masih terdapat pemborosan salah satunya yaitu pada proses produksi produk *Tube A/C Connecting* atau AP0590 yang merupakan produk jenis *molded* yang akan dijadikan objek pada penelitian ini.



**Gambar 1.1** Produk *Tube A/C Connecting*  
(Sumber: Dokumentasi Perusahaan, 2018)

Berdasarkan data produk NG (*Not Good*) / *defect* perusahaan, produk *Tube A/C Connecting* memiliki jumlah persentase *defect* produk yang masih melebihi dari target persentase *defect* perusahaan yaitu 1% *defect* per jumlah produksi. Dan

berdasarkan wawancara kepada beberapa pihak perusahaan, salah satu produk yang sering diproduksi dan terdapat pemborosan pada proses produksinya adalah produk *Tube A/C Connecting*. Gambar 1.2 menunjukkan grafik total persentase *defect* per jumlah produksi pada produk *Tube A/C Connecting*.



**Gambar 1.2** Persentase *Defect* Produk *Tube A/C Connecting*  
(Sumber: Pengumpulan Data, 2018)

Selain itu berdasarkan pengamatan awal pada rantai produksi produk *Tube A/C Connecting*, pemborosan yang terjadi selain *defect* produk antara lain: terdapat waktu menunggu untuk diproses (*waiting*) seperti menunggu antrian untuk mengambil bahan baku pada proses *weighing*, selain itu adanya pemborosan gerakan yang berlebih dan tidak sesuai dengan SOP (*motion*) seperti mengambil keranjang produk yang ditempatkan terlalu jauh dari stasiun kerja dan bermain *handphone* pada saat bekerja, serta transportasi material yang terlalu jauh (*transportation*) seperti stasiun kerja *finishing* dan *checking* yang terletak terlalu jauh dari stasiun kerja *pressing* dan gudang produk jadi.

Oleh karena itu diperlukan perbaikan pada proses produksi produk *Tube A/C Connecting* agar *lead time* produksi semakin cepat dan dapat meningkatkan produktivitas pada perusahaan, sehingga perusahaan dapat optimal dalam memperoleh *profit* dan dapat meningkatkan daya saingnya.

## **I.2. Perumusan Masalah**

Pada proses produksi produk *Tube A/C Connecting* di PT. XYZ masih terdapat pemborosan yang berdampak pada *lead time* produksi serta penurunan produktivitas. Oleh karena itu, diperlukan identifikasi dan penghilangan atau pengurangan *waste* pada proses produksi produk *Tube A/C Connecting* di PT. XYZ agar tercapainya *lead time* produksi yang optimal dan peningkatan produktivitas.

## **I.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi atau mengeliminasi pemborosan pada proses produksi *Tube A/C Connecting* di PT. XYZ.
2. Mendapatkan rancangan sistem produksi yang lebih baik melalui simulasi yang mengacu pada rekomendasi perbaikan pada proses produksi *Tube A/C Connecting* di PT. XYZ.

## **I.4. Manfaat Penelitian**

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan  
Diharapkan dapat membantu perusahaan dalam mengidentifikasi pemborosan yang selama ini terjadi di rantai produksi produk *Tube A/C Connecting* dan penyebab serta perbaikan yang dapat dilakukan dari pemborosan tersebut sehingga dapat meningkatkan nilai *profit* perusahaan.
2. Bagi Peneliti  
Dengan melakukan penelitian mengenai penerapan *lean manufacturing* dengan melihat secara langsung aktivitas nyata pada dunia industri, maka diharapkan mampu menambah ilmu pengetahuan serta wawasan bagi peneliti.
3. Bagi Universitas  
Sebagai bahan referensi dalam penelitian selanjutnya terhadap permasalahan tentang pemborosan pada perusahaan manufaktur dan

sebagai perbendaharaan perpustakaan, agar dapat berguna bagi mahasiswa dalam menambah ilmu pengetahuannya.

### **I.5. Ruang Lingkup**

Agar pelaksanaan dan hasil yang diperoleh sesuai dengan tujuan, maka peneliti membatasi ruang lingkup penelitian meliputi :

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi produk *Tube A/C Connecting* yang merupakan salah satu dari  $\pm 200$  tipe produk di PT. XYZ.
2. Data yang digunakan dalam penelitian merupakan data pada tahun 2017 dan 2018.
3. Penelitian hanya sebatas usulan perbaikan dan tidak membahas masalah biaya.

### **I.6. Sistematika Penulisan**

Tugas Akhir ini terdiri dari beberapa bab dengan sistematika penulisan sebagai berikut :

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini berisi latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, ruang lingkup, dan sistematika penulisan.

#### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini menjelaskan mengenai penelitian terdahulu dan teori-teori dasar yang digunakan dalam menyelesaikan permasalahan agar tercapai tujuan yang telah ditetapkan. Tinjauan pustaka ini diperoleh dari studi literatur melalui buku, jurnal, maupun melalui informasi yang didapat dari situs-situs di website internet.

#### **BAB III METODE PELAKSANAAN**

Bab ini berisi mengenai langkah-langkah penulis dalam melaksanakan penelitian, mulai dari tahap awal penelitian, tahap pengumpulan data, tahap pengolahan data, pembahasan, dan tahap akhir penelitian berupa penarikan kesimpulan dan saran. serta dilengkapi dengan diagram alurnya.

#### **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menyajikan hasil pengumpulan dan pengolahan data yang telah dilakukan beserta pembahasan dari hasil 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.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**

