

BAB I

PENDAHULUAN

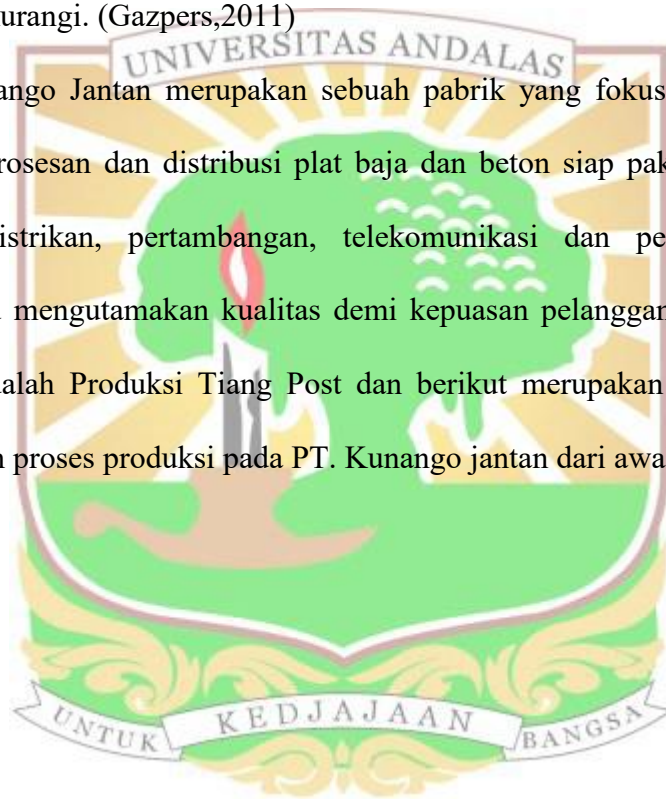
1.1 Latar Belakang Masalah

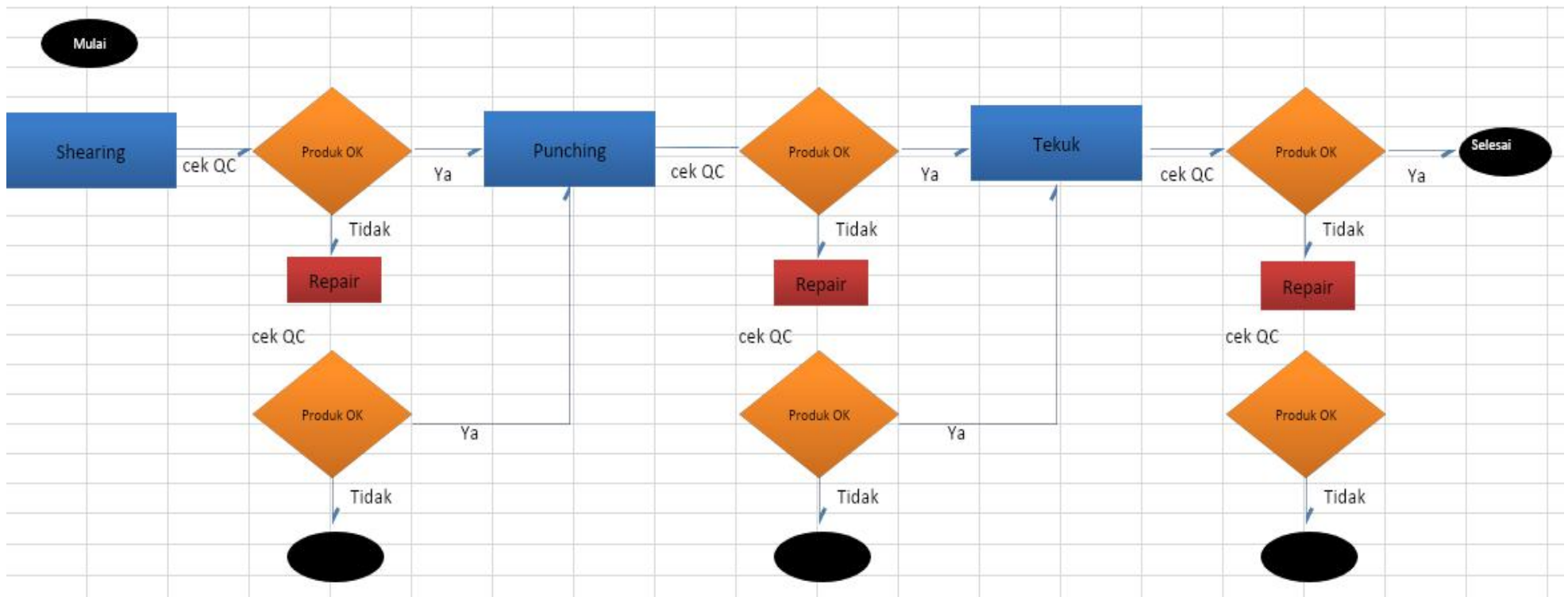
Segala aspek kehidupan seluruh masyarakat telah berubah seiring dengan bertumbuhnya era globalisasi saat ini, masyarakat diharuskan untuk menjadi lebih berkembang dan maju agar tidak menjadi yang tertinggal, Salah satu mekanisme yang menjadi ciri globalisasi dewasa ini adalah tekanan perdagangan yang kompetitif sehingga menuntut setiap perusahaan untuk meningkatkan keunggulan kompetitif mereka agar dapat memenangkan persaingan yang terjadi.

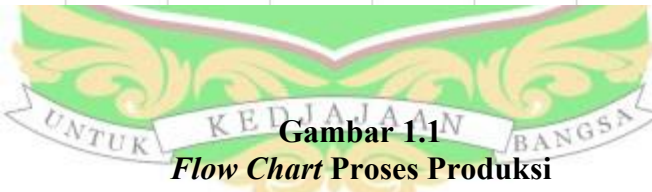
Pada perusahaan manufaktur setiap proses produksi yang dikelola oleh perusahaan dilakukan dalam rangka memenuhi keinginan pelanggan selain itu proses produksi perusahaan manufaktur juga merupakan suatu tahapan untuk mengubah input menjadi output sebagaimana yang diinginkan oleh konsumen serta seluruh sumber daya yang ada diperusahaan dilibatkan dalam proses produksi ini. Untuk meningkatkan keunggulan kompetitif perusahaan harus bisa melakukan proses produksi secara lebih efisien dan efektif lagi dikarenakan persaingan bisnis yang semakin meningkat dan terdapat tuntutan dari konsumen akan produk dengan kualitas yang lebih baik dari sebelumnya. Perusahaan manufaktur merupakan cabang industri yang mengaplikasikan mesin, peralatan dan tenaga kerja dengan proses merubah bahan mentah menjadi barang jadi yang memiliki nilai jual, dalam proses tersebut terdapat banyak hal yang dilalui, termasuk beberapa kendala yang dihadapi, salah satunya kendala terbesar yang mengganggu proses produksi adalah pemborosan (*waste*) yang tidak sedikit jumlahnya dalam setiap proses produksi.

Pemborosan (*Waste*) adalah segala aktifitas produksi yang tidak memberikan nilai tambah dalam proses transformasi *input* menjadi *output* sepanjang proses pembuatan, produksi dan penyerahan produk baik berupa barang ataupun jasa. Pemborosan itu sendiri terbagi menjadi dua tipe yaitu tipe 1 dan tipe 2. Tipe 1 merupakan pemborosan yang tidak memberikan nilai tambah sepanjang aliran produksi namun aktivitas ini tidak dapat dihindarkan karena berbagai alasan. Sedangkan tipe 2 merupakan pemborosan yang tidak memberi nilai tambah dan harus segera dikurangi. (Gazpers,2011)

PT Kunango Jantan merupakan sebuah pabrik yang fokus usahanya dalam penyedia , pemrosesan dan distribusi plat baja dan beton siap pakai untuk industri konstruksi, kelistrikan, pertambangan, telekomunikasi dan perhubungan yang terpercaya selalu mengutamakan kualitas demi kepuasan pelanggan. Dan fokus dari penelitian ini adalah Produksi Tiang Post dan berikut merupakan *flow chart* yang menggambarkan proses produksi pada PT. Kunango jantan dari awal hingga akhir:







Gambar 1.1
Flow Chart Proses Produksi

Berdasarkan keadaan di PT Kunango Jantan pada Produksi Tiang Post di Produk Guardrail, ditemukan *waste* yang mempengaruhi proses produksi. Analisa awal terhadap penemuan *waste* dibuat dalam bentuk kuesioner yang disebar kepada staff dan kepala produksi untuk bisa menemukan *waste* yang terjadi di perusahaan, hasil dari kuisisioner tersebut menunjukkan *waste* dengan rata-rata tertinggi adalah *waiting*. *Waiting* pada PT. Kunango Jantan yang dimaksud adalah seperti waktu yang terpakai untuk menunggu material yang akan digunakan datang, menunggu alat angkut material produksi untuk pemindahan, menunggu perintah kerja dari atasan dan waktu tunggu jika terdapat mesin yang rusak yang diperbaiki dahulu sehingga jadwal yang telah diatur sebelumnya bisa berubah dari target yang ditetapkan karena terjadinya hal-hal tersebut. Maka *waste waiting* akan dijadikan objek pada penelitian ini, agar dapat diketahui bagaimana solusi untuk mengurangi *waste* tersebut.

Upaya yang dilakukan untuk menghilangkan pemborosan (*waste*) dapat memberikan nilai kepada konsumen dan meningkatkan nilai tambah barang/ jasa pada setiap produksi di setiap perusahaan (Gazper, 2011). Akibat terjadinya pemborosan (*waste*) terutama *waiting* (waktu tunggu) dalam setiap produksi maka dari itu diperlukan suatu alat atau pendekatan agar proses pemborosan (*waste*) dapat di minimalisir. Maka dari itu digunakan pendekatan *lean* untuk mengurangi pemborosan yang terjadi di perusahaan. Karena *waste* merupakan fokus utama mengapa *lean* diimplementasikan di *manufacturing*.

Lean merupakan suatu filosofi yang berlandaskan pada minimalisir penggunaan sumber daya (termasuk waktu) dalam berbagai aktifitas perusahaan. *Lean* berfokus pada identifikasi dan eliminasi aktifitas yang tidak punya nilai tambah dalam desain, produksi, operasi dan *supply chain* yang berkaitan dengan

pelanggan (Gazperz,2011). Sedangkan menurut Fontana, (2011) *lean manufacturing* merupakan pendekatan untuk identifikasi dan eliminasi pemborosan (*waste*) yang tidak memberikan nilai guna pada setiap produksinya dengan terus melakukan perbaikan dengan cara mengizinkan aliran produk dengan *pull system* dari kepuasan pelanggan dilihat dari sisi pelanggan. *Lean* yang diterapkan pada perusahaan PT Kunango Jantan disebut *lean manufacturing*. Dan terdapat 5 prinsip *lean manufacturing*, yaitu : 1. Spesifikasi secara tepat nilai produk yang diinginkan pelanggan, 2. Melakukan indentifikasi dengan *Value Stream Mapping*, 3. Eliminasi pemborosan dalam aliran proses produk tanpa ada hambatan, 4. *Pull system* dan 5. Mengejar keunggulan untuk mencapai produk sempurna (*zero waste*).

Salah satu metode yang digunakan untuk implementasi *lean manufacturing* adalah *value stream mapping* dimana sistem ini membantu mengidentifikasi nilai tambah (*value added*) dan mengeliminasi hal – hal yang tidak memberikan nilai tambah dalam setiap produksi. Kelebihan dari *value stream mapping* adalah tidak perlu *software computer* karena mudah dipahami, cepat dan meningkatkan pemahaman tentang sistem produksi sedangkan kekurangan dari *value stream mapping* hanya satu produk yang bisa dianalisis dan terlalu mudah menyederhanakan masalah pada setiap produksi (Fontana,2011)

Sejalan dengan itu maka PT Kunango Jantan akan melakukan pengembangan dan perbaikan agar dapat mengurangi pemborosan (*waste*) dan memberikan nilai tambah pada setiap produk sehingga dapat bersaing dengan perusahaan manufaktur lainnya di Indonesia. Oleh sebab itu maka dibutuhkan penelitian untuk mengidentifikasi pemborosan yang terjadi, lalu mengurangi hal- hal yang tidak memberi nilai tambah dengan artian mengurangi pemborosan (*waste*) dan

memperpendek *lead time* pada setiap produksi dan berdampak pada peningkatan produktivitas perusahaan manufaktur serta mengidentifikasi nilai tambah yang dapat ditambahkan pada barang/ jasa yang dihasilkan.

Berdasarkan latar belakang di atas, maka dari itu dilakukan penelitian untuk mendapatkan solusi pengurangan *waste* yang terjadi menggunakan *lean manufacturing* serta dapat mengidentifikasi nilai tambah yang didapat setelah *waste* dikurangi. Maka dari itu peneliti tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul:

“Penerapan *Lean Manufacturing* Untuk Mengurangi *Waste* Pada Proses Produksi (Tiang Posh) Produk Guardrail di PT. Kunango Jantan”.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas masalah yang di hadapi perusahaan sekarang ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Bagaimana proses produksi pada PT.Kunango Jantan?
2. Bagaimana masalah *waste* menghambat produktifitas produksi di PT.Kunango Jantan ?
3. Bagaimana menerapkan *lean manufacturing* untuk meminimalisir *waste* pada proses produksi dengan menggunakan metode *value stream mapping* dan *fishbone diagram*?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai oleh penelitian ini adalah untuk mengetahui :

1. Proses produksi yang ada di PT. Kunango Jantan.
2. Masalah *waste* yang menghambat produktifitas produksi di PT. Kunango Jantan.
3. Cara penerapan *lean manufacturing* untuk meminimalisir *waste* pada produksi dengan menggunakan metode *value stream mapping*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan

Dengan adanya penerapan metode *Lean Manufacture*, diharapkan pihak perusahaan dapat mengurangi jumlah *waste* (pemborosan) dan meningkatkan *value added* pada produksi yang dialami selama ini, serta bukti konsistensi perusahaan dalam penerapan standard mutu produk untuk memuaskan keinginan konsumen.

2. Bagi Peneliti

Dapat menambah pengetahuan dan pengalaman dengan menerapkan penggunaan metode *Lean Manufacture* dalam permasalahan *waste* (pemborosan) yang ada di dalam proses produksi suatu perusahaan.

3. Bagi Universitas

Memberikan referensi tambahan dan perbendaharaan perpustakaan agar berguna di dalam mengembangkan ilmu pengetahuan dan juga berguna sebagai pembanding bagi mahasiswa dimasa yang akan datang.

1.5 Ruang Lingkup Penelitian

Ruang lingkup pada penelitian ini akan dilakukan dengan objek penelitian yang digunakan adalah *waste* pada PT. Kunango Jantan. Karena penelitian ini meneliti bagaimana penerapan *Lean Manufacturing* untuk mengurangi *waste* yang menghambat produktivitas produksi pada PT. Kunango Jantan.

1.6 Batasan Masalah Penelitian

Batasan masalah yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Objek Penelitian adalah PT Kunango Jantan berfokus pada Produksi Tiang Post Produk Guardrail.
2. Penelitian hanya dilakukan pada pemborosan yang terjadi pada proses produksi Tiang Post.

1.7 Sistematika Penulisan

Penelitian yang dilaksanakan terdiri dari bab-bab yang tergabung dalam sebuah sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN.

Merupakan bab yang berisikan latar belakang pemilihan judul, perumusan masalah, tujuan, manfaat dan ruang lingkup serta diakhiri dengan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN LITERATUR.

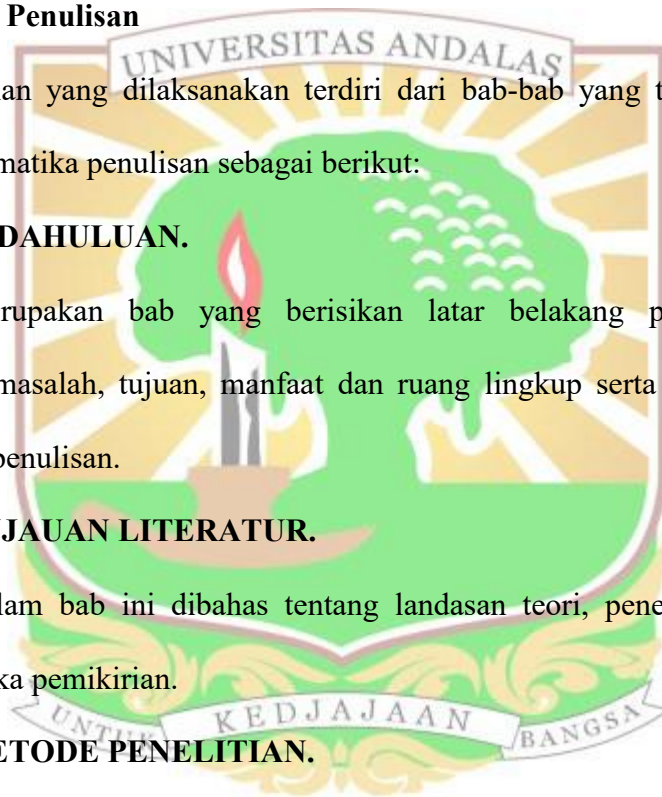
Dalam bab ini dibahas tentang landasan teori, penelitian terdahulu, serta kerangka pemikiran.

BAB III METODE PENELITIAN.

Pada bab ini berisi disain penelitian, populasi, dan sampel penelitian, jenis dan sumber data, sumber dan metode pengumpulan data, variabel penelitian, operasional penelitian, dan metode analisis data.

BAB IV PEMBAHASAN.

Pada bab ini berisi hasil penelitian dan pembahasan tentang bagaimana mengurangi waste pada perusahaan dengan menggunakan lean manufacturing.



BAB V PENUTUP.

Pada bab ini berisi kesimpulan dari pembahasan dan implementasi penelitian serta saran dalam penelitian ini.

