

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan manufaktur yang bergerak pada sektor produk plastik merupakan industri yang cukup pesat, baik pada skala regional maupun nasional. Di dalam industry plastik saat ini persaingan semakin ketat yang membuat perusahaan manufaktur memacu untuk meningkatkan nilai dari kualitas, jumlah produksi, pengiriman tepat waktu dengan tujuan memberikan kepuasan kepada pelanggan. Usaha-usaha dalam suatu produksi barang ialah untuk mengurangi pemborosan yang tidak mempunyai nilai tambah dalam berbagai hal termasuk pergerakan operator, pergerakan alat dan mesin, menunggu proses.

Pengurangan pemborosan (*waste*) ini tujuan utamanya untuk pencapaian secara menyeluruh efisiensi produksi (Kurniawan; Iphov K sriwana 2019). Dalam menganalisis *waste*, diperlukan suatu pendekatan untuk mengidentifikasi terjadinya *waste* dalam perusahaan untuk bahan baku dan energi agar lebih efisien. Salah satu pendekatan yang digunakan untuk meminimalisir *waste* adalah *Lean Manufacturing* (Maulana, Herlina, and Kurniawan 2013). Pemborosan atau *waste* dalam *lean manufacturing* dibagi menjadi 7 (*seven waste*) yaitu *overproduction*, *wait time waste*, *transportation*, *overprocessing*, *inventory*, *motion*, dan *defects/rejects* (Fernando 2014).

Lean adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan dan meningkatkan nilai tambah produk agar memberikan nilai kepada pelanggan (Rachman 2019). Secara terminologi *lean* berarti rangkaian aktivitas atau solusi untuk mengeliminasi *waste*. Menurut (Wibisono, Zaini, and Saleh 2015), pendekatan *lean manufacturing* memahami keseluruhan proses bisnis yang meliputi proses produksi, aliran material, dan aliran informasi.

PT. Global Plastindo Industri merupakan perusahaan swasta nasional yang bergerak di industry plastic. Perusahaan ini memproduksi *plastic sheet* dan *plastic sheet untuk building*. Strategi permintaan pelanggan yang digunakan oleh PT. Global Plastindo Industri adalah *make-to-order* (MTO). Tingginya permintaan

dalam memproduksi barang memerlukan dibuat analisis terkait kemampuan perusahaan dalam melakukan proses produksi. Salah satu produk yang diminati adalah Produk PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink. Dalam meningkatkan permintaan perusahaan perlu menyeimbangkan waktu kerja yang efisien dengan mengeliminasi pemborosan yang terjadi agar dapat memenuhi kebutuhan secara optimal dan dapat meningkatkan keuntungan bagi perusahaan (Almer panjio, mohammad chaeron 2018).

Terjadinya *waste* dapat disebabkan oleh ketidakseimbangan waktu proses-proses di lantai produksi yang mana terkadang ada proses yang membutuhkan waktu yang sangat lama. Penggunaan waktu menunggu yang tidak efektif menyebabkan aliran proses terganggu sehingga memperpanjang *lead time* produksi (Adrianto and Kholil 2015). *Tools* yang dapat digunakan untuk mengurangi atau bahkan menghilangkan masalah tersebut dalam konsep ini adalah dengan menggunakan pendekatan VSM (*Value Stream Mapping*). *Value stream mapping* (VSM) merupakan teknik memvisualkan proses aktivitas yang berguna untuk memetakan aktivitas yang memberikan nilai tambah dalam mewujudkan proses lean (Adepu et al. 2015). Dalam value stream terdapat 2 jenis aktivitas, yaitu aktivitas *value added* dan *non-value added*. Dengan melakukan reduksi kegiatan *non-value added* dan perbaikan proses dalam *value stream mapping* maka produktivitas bertambah, sehingga kapasitas produksi meningkat (Fernando 2014).

Dengan memvisualkan proses dan memetakan aktivitas yang memberi nilai tambah dan mengidentifikasi aktivitas yang tidak memberi nilai tambah, maka dapat menemukan potensi perbaikan yang signifikan dan tindakan perbaikan yang sesuai (Utama, Dewi, and Mawarti 2016). Dalam mengevaluasi permasalahan ini perlu diadakan pengkajian lebih lanjut untuk mengetahui faktor-faktor penyebab sehingga dapat dihasilkan usulan perbaikan upaya pencegahan masalah tersebut. Untuk itu penelitian ini juga menggunakan pendekatan *Value Stream Mapping*, pendekatan VSM ini mampu untuk mengidentifikasi masalah dan memberikan saran-saran perbaikan. Sehingga diharapkan dengan adanya penelitian ini dapat membantu PT. Global Plastindo Industri menjadi semakin baik lagi dengan berkurangnya *waste* pada proses-proses di lantai produksi.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah permasalahan yang telah dijelaskan diatas, maka perumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Bagaimana cara mengidentifikasi pemborosan pada keterlambatan proses produksi PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink?
2. Bagaimana cara mengurangi pemborosan pada keterlambatan proses produksi PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini yaitu antara lain :

1. Menghitung total waktu yang dibutuhkan pada aliran proses produksi PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink di PT. Global Plastindo Industri
2. Mengidentifikasi *waste* pada aliran proses produksi PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink di PT. Global Plastindo Industri
3. Mengidentifikasi aktivitas yang memiliki nilai tambah (*Value Added / VA*), aktivitas yang dibutuhkan namun tidak memiliki nilai tambah (*Necessary But No Value added / NNVA*), dan aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah (*Non Value Added / NVA*) pada aliran proses produksi PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink di PT. Global Plastindo Industri
4. Mengusulkan rencana perbaikan pada aliran proses PP Roll Pagar Polos Motif Sakura Pink di PT. Global Plastindo Industri

1.4 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah menjadi sesuatu yang penting agar pembahsan tidak menyimpang serta terarah yaitu :

1. Periode penelitian dilakukan di PT. Global Plastindo Industri pada periode yang ditentukan pada tahun 2020
2. Penelitian difokuskan pada identifikasi *waste* (pemborosan)
3. Tidak memperhitungkan hal – hal yang berkaitan dan berhubungan dengan biaya
4. Konsep yang digunakan adalah *Lean Manufacturing*

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Universitas

Manfaat penelitian ini bagi pihak universitas adalah sebagai bahan untuk meninjau kembali kualitas pengembangan system pendidikan yang diterapkan bagi mahasiswa/mahasiswi dan sebagai bentuk dari *prestige* bagi nama baik universitas dalam kancah pendidikan nasional maupun internasional.

2. Bagi Peneliti

Manfaat penelitian ini bagi peneliti adalah sebagai wadah untuk menerapkan ilmu yang telah didapat dalam perkuliahan dan sebagai wadah untuk menempa diri untuk menyelesaikan permasalahan yang ada dalam suatu kelompok maupun masyarakat serta untuk menambah wawasan, pengetahuan, dan pengalaman penelitian.

3. Bagi Perusahaan

Manfaat penelitian ini bagi perusahaan adalah sebagai bahan perbaikan (*improvement*) yang diterapkan dalam upaya meningkatkan system yang ada di perusahaan. Juga manfaat lain adalah sebagai bahan untuk penyelesaian masalah yang dihadapi perusahaan sesuai dengan topik yang diambil peneliti yang disesuaikan dengan keadaan dan kondisi perusahaan.

4. Bagi Pembaca

Manfaat penelitian ini bagi pembaca adalah sebagai bentuk dari upaya untuk menambah khasanah wawasan dan pengetahuan dan sebagai bahan untuk digunakan sebagai referensi dalam menyelesaikan permasalahan yang memiliki karakteristik yang serupa dengan permasalahan yang dibahas di penelitian ini.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan merupakan sebuah garis besar dalam tahapan pembuatan penelitian, maka dengan sistematika penulisan ini diharapkan penelitian lebih terarah. Adapun sistematika penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. BAB 1 PENDAHULUAN

Pada Bab 1 ini berisi tentang pembahasan mengenai latar belakang masalah penelitian, rumusan masalah penelitian, pembatasan masalah penelitian, dan tujuan dari penelitian ini dilakukan.

2. BAB 2 LANDASAN TEORI

Pada Bab 2 ini berisikan mengenai landasan teori yang berisikan teori yang digunakan penulis yang berkaitan dengan penelitian ini. Teori-teori yang berhubungan dengan konsep *Lean Manufacturing* yang didapatkan dari internet maupun jurnal.

3. BAB 3 METODE PENELITIAN

Pada Bab 3 ini merupakan bab metode penelitian yang berisi jenis penelitian, pendekatan penelitian, sumber data, teknik pengumpulan data, metode analisa, metode lean manufacturing yang dilakukan penulis sehingga dapat menjadikan diagram alir dari langkah-langkah penelitian yang dilakukan oleh penulis dan sebagai acuan dalam menyelesaikan studi kasus ini.

4. BAB 4 PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada Bab 4 ini merupakan bab analisis dan pembahasan dari data-data yang telah dikumpulkan oleh penulis baik data primer maupun data sekunder pada perusahaan, hasil pengolahan data dari metode yang digunakan.

5. BAB 5 HASIL DAN PEMBAHASAN

Pada Bab 5 ini merupakan bab hasil dari bab 4 yaitu pengumpulan dan pengolahan data yang telah dianalisis dan memberikan hasil setelah diterapkan metode *lean manufacturing*.

6. BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Pada Bab 6 ini penulis akan menyajikan suatu kesimpulan yang didapat dari hasil analisa dari pembahasan yang telah dilakukan pada bab-bab sebelumnya dan memberikan saran-saran yang mungkin dapat diterapkan dan berguna bagi perusahaan dimasa yang akan datang.