

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada era modern sekarang ini industri manufaktur mengalami situasi persaingan yang sangat ketat. Alex, et al. (2010) mengemukakan bahwa karakter dari ketatnya persaingan dunia industri dipicu oleh cepatnya inovasi teknologi yang terjadi, dan perubahan kebutuhan pelanggan. Sehingga industri manufaktur modern berusaha untuk mencapai performa atau kinerja kelas dunia melalui perbaikan terus menerus pada sistem produksi dan mengembangkan produk serta jasa yang berkelas dunia.

Sun (2011) mengatakan bahwa lean manufacturing merupakan cara untuk melakukan perbaikan pada lini produksi dan level manajemen industri manufaktur. Satao, et al (2012) mengemukakan bahwa dasar dari penerapan dari sistem lean manufacturing, adalah dimana sistem ini berfokus pada kegiatan mengidentifikasi dan menghilangkan segala bentuk pemborosan. Erfan (2010) juga menyatakan bahwa pemborosan sendiri mengandung makna segala kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah kepada pelanggan atau *non value added*.

Lean adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan dan meningkatkan nilai tambah produk agar memberikan nilai kepada pelanggan secara terminologi *lean* berarti rangkaian aktivitas atau solusi untuk mengeliminasi *waste* (Rachman 2019) pendekatan *lean manufacturing* memahami keseluruhan proses bisnis yang meliputi proses produksi, aliran material, dan aliran informasi. Pemborosan atau *waste* dalam *lean manufacturing* dibagi menjadi 7 (*seven wastes*) yaitu *overproduction, wait time waste, transportation, overprocessing, inventory, motion, dan defects/rejects*(Fernando 2014).

Salah satu pemborosan yang banyak terjadi di perusahaan atau dunia industri adalah inventory atau tingkat persediaan yang berlebihan yang dianggap sebagai proses yang tidak memberikan nilai tambah. Sakkung dan Sinuraya (2011) menyatakan bahwa Tingkat persediaan yang tinggi dapat dikatakan sebagai pemborosan karena dapat mengurangi efisiensi biaya perusahaan. Dalam lean, fokus dimulai dengan *value stream mapping*, yang mana di dalamnya digambarkan seluruh langkah- langkah proses yang berkaitan dengan perubahan permintaan pelanggan menjadi produk atau jasa yang dapat memenuhi permintaan dan mengidentifikasi berapa banyak nilai yang terdapat dalam setiap langkah ditambahkan ke produk. Segala aktivitas yang menciptakan fungsi-fungsi yang memberikan nilai tambah kepada pelanggan dinamakan dengan *value-added*, sedangkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah dinamakan dengan *nonvalue-added*.

Tools yang dapat digunakan untuk mengurangi atau bahkan menghilangkan masalah tersebut dalam konsep ini adalah dengan menggunakan pendekatan VSM (*Value Stream Mapping*) (Study et al. 2014). 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* maka produktivitas bertambah, sehingga kapasitas produksi meningkat (Rachman 2019). Value Stream Mapping (VSM) adalah sebuah metode visual untuk memetakan jalur produksi dari sebuah produk yang didalamnya termasuk material dan informasi dari masing-masing stasiun kerja. VSM mampu memvisualisasikan aliran produk dan mengidentifikasi waste (almer panjio, mohammad chaeron 2018)

PT. Sinar Harapan Plastik bergerak dalam bidang *manufacturing* mainan tunggangan anak-anak berbahan dasar plastik, seperti diantaranya yaitu *cars*, *tricycle*, *truck*, dan *characters*. Didalam proses produksinya, perusahaan tidak terlepas dari beberapa masalah yang menyebabkan terganggunya kelancaran produksi, salah satu produk yang sering mengalami ketidaktercapaian target produksi yaitu produk komponen *body* mainan mobil SMJ 572, dengan capaian target produksi 83% pada bulan April 2021, sedangkan produk SMJ 572 merupakan produk unggulan yang setiap hari memiliki permintaan order yang cukup tinggi.

Pada saat ini proses produksi di PT. Sinar Harapan Plastik memiliki masalah *waste* (pemborosan) diantaranya yaitu disebabkan karena terdapat *defect* dan *transportation* sehingga membut adanya *lead time* pada saat proses produksi berlangsung.

Dalam mengevaluasi permasalahan ini perlu diadakan pengkajian lebih lanjut untuk mengetahui faktor-faktor penyebab sehingga dapat dihasilkan usulan perbaikan upaya pencegahan masalah tersebut, Perusahaan perlu meningkatkan kualitas proses produksinya dengan cara yaitu menggunakan pendekatan *lean manufacturing*.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan, maka masalah yang dapat dirumuskan dalam perumusan masalah yaitu sering terjadi ketidak tercapaian produksi pada proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572, dan terdapat beberapa pemborosan (*waste*) proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan pada PT. Sinar Harapan Plastik dengan mengambil keterkaitan terhadap rumusan masalah tersebut diatas adalah sebagai berikiut :

1. Menentukan total waktu yang dibutuhkan pada aliran proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572 pada PT. Sinar Harapan Plastik.
2. Mengidentifikasi *waste* pada aliran proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572 pada PT. Sinar Harapan Plastik.
3. Menentukan 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 komponen *body* mainan mobil SMJ 572 di PT. Sinar Harapan Plastik.
4. Menentukan usulan perbaikan untuk produk komponen *body* mainan mobil SMJ 572 pada PT. Sinar Harapan Plastik.

1.4 Pembatasan Masalah

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

1. Penelitian dilakukan di PT. Sinar Harapan Plastik, dengan data yang di ambil pada tahun 2021.
2. Penelitian difokuskan pada identifikasi *waste* (pemborosan) pada proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572.
3. Produk yang di teliti ialah Pada proses produksi komponen *body* mainan mobil SMJ 572.
4. Tidak melibatkan penambahan biaya.
5. 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 di lakukan.

2. BAB 2 LANDASAN TEORI

Pada Bab 2 Pada bab ini diterangkan secara singkat teori *lean manufacturing* dan *value stream mapping* yang digunakan untuk melakukan penelitian. Berhubungan dan berkaitan dengan masalah yang akan dibahas serta merupakan tinjauan kepustakaan yang menjadi kerangka dan landasan berfikir pada proses pemecahan masalah penelitian.

3. BAB 3 METODE PENELITIAN

Pada Bab 3 ini merupakan bab metode penelitian yang berisi jenis penelitian, cara pengambilan dan pengolahan data dengan menggunakan alat-alat analisis yang sesuai dengan pembahasan seperti lokasi dan waktu penelitian, pengolahan data dan alur pengolahan data, pada 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 yang selanjutnya diolah menjadi informasi yang akan dibahas 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 membahas tentang keterkaitan antara faktor-faktor dari data yang diperoleh dari masalah yang diajukan kemudian menyelesaikan masalah tersebut dengan metode yang digunakan dan menganalisa proses dan hasil setelah diterapkan metode *lean manufacturing*.

6. BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Pada Bab 6 ini merupakan uraian tentang kesimpulan-kesimpulan yang dapat diambil melalui penelitian yang telah dilakukan. Penarikan kesimpulan ini merupakan jawaban dari tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya. Selanjutnya diberikan saran-saran yang diperlukan untuk penelitian selanjutnya.