

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Perkembangan pertumbuhan industri di era globalisasi ini mengharuskan perusahaan menerapkan *go green* untuk menghemat energi serta harus mampu meningkatkan kinerja dan daya saing agar unggul dalam persaingan pasar. Hal ini tentunya akan memicu persaingan diantara pelaku industri dan berimbas kepada industri pemasoknya baik pemasok tingkat pertama maupun tingkat kedua. Sejalan dengan itu, peningkatan efisiensi dan efektivitas dari setiap pelaku industri, maka baik dari pemakaian mesin – mesin, pemakaian berbagai sumber daya, serta segala fasilitas yang ada dan digunakan dalam suatu industri haruslah dapat dilaksanakan secara berkelanjutan. Dengan demikian perusahaan dapat menjalankan kegiatan produksinya dengan produktivitas yang meningkat dari waktu ke waktu.

Faktor yang berperan dalam mempertahankan produktifitasnya supaya suatu perusahaan industri dapat terus berkompetisi di pasar salah satunya adalah menghilangkan pemborosan atau *waste* pada suatu aliran produksi. Dengan mengeliminasi *waste* atau pemborosan merupakan langkah yang harus dilakukan untuk menstimulasi keunggulan bersaing perusahaan terutama pada peningkatan produktivitas dan kualitas (Shingo, 1989). Dengan menggunakan konsep dari *lean manufacturing* maka pemborosan – pemborosan yang terjadi dapat terpetakan dengan baik sehingga mempermudah perusahaan dalam memutuskan untuk melakukan perbaikan yang cepat dan tepat.

PT. Schneider Electric Pulogadung salah satu perusahaan internasional asal Prancis yang bergerak dalam pembuatan panel listrik yang terdepan dalam bidang manufaktur panel listrik berjenis *medium voltage* berupa PIX dan MC-SET. Karena perkembangan dalam sektor industri meningkat akhir-akhir ini maka kebutuhan akan panel listrik dengan kapasitas sedang (*medium voltage*) terutama *panel PIX* meningkat jumlah pemesanannya sehingga perlu dijaga untuk kelancaran produksinya

### **1.2. Perumusan Masalah**

Salah satu untuk menjaga kelancaran produksi adalah dengan menghilangkan pemborosan. Penyebab – penyebab terjadinya pemborosan didalam aktivitas produksi panel MV (*Medium Voltage*) pada lini produksi *panel PIX* di PT. Schneider Electric Pulogadung belum teridentifikasi dengan baik, dimana sering ditemukan banyaknya menyimpan barang setengah jadi atau *Work In Proses* (WIP) karena tidak lancarnya aliran proses produksi sehingga menyebabkan *lead time* produksi yang lama

### **1.3. Batasan Masalah**

Pembatasan ruang lingkup dalam sebuah penelitian dibutuhkan agar pembahasan yang dilakukan lebih terarah. Penulis membatasi ruang lingkup penelitian dan pembahasannya sebagai berikut:

1. Periode pengambilan data produksi dilakukan pada bulan November 2014 dan pada lini produksi *panel PIX* shift 1.

2. Rancangan *current state map* dibuat berdasarkan kondisi yang ada sekarang sesuai dengan produksi yang ada.
3. Pengamatan dilakukan mulai dari awal proses produksi *plat galvan panel PIX* hingga material akan siap dikirim.
4. Penelitian ini hanya membahas cara untuk mengurangi *waste* yang berupa *inventory* WIP.
5. Penelitian ini tidak membahas tata letak yang kurang tepat.

#### **1.4. Tujuan dan Manfaat Penelitian**

Tujuan dari penelitian yang dilakukan di PT. Scheneider Electric Pulogadung adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengidentifikasi penyebab *inventory* WIP *waste* yang terjadi terdapat pada aktivitas produksi *panel PIX*.
2. Menghitung *current state value added ratio* dan *future state value added ratio*.
3. Menganalisa dan mengusulkan rencana perbaikan yang tepat sesuai dengan *future state VSM*.

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan wawasan dan pengetahuan tentang penggunaan metode *Value Stream Mapping (VSM)* sebagai jalan untuk menuju penerapan *lean manufacturing*.
2. Membantu perusahaan dalam melakukan perbaikan terutama dalam mengeliminasi WIP *waste* yang terjadi pada aktivitas produksi sesuai dengan prinsip *lean thinking*.

### **1.5. Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan Tugas Akhir ini terdiri dari tiga bab, berikut sistematika dan isi dari bab – bab tersebut:

#### **BAB I      PENDAHULUAN**

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

#### **BAB II     LANDASAN TEORI**

Bab ini menguraikan tentang landasan teori yang berhubungan dengan penelitian yang menjadi dasar dalam memecahkan masalah yang akan dibahas pada bab – bab selanjutnya.

#### **BAB III    METODE PENELITIAN**

Pada bab ini dibahas tentang tata cara dan prosedur penulisan yang penulis gunakan didalam menganalisa masalah agar tercapainya solusi yang diinginkan secara sistematis, baik dan benar.

#### **BAB IV    PENGOLAHAN DATA**

Bab ini akan dibahas tentang pengumpulan data, pengolahan data dan analisa yang dilakukan sesuai dengan landasan teori.

## BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi mengenai kesimpulan yang didapat dari penelitian dan saran yang bisa dipertimbangkan oleh PT. Schneider Electric Pulogadung dalam menerapkan *lean manufacturing*.

## DAFTAR PUSTAKA

Pada bagian ini berisi tentang sumber – sumber bahan tugas akhir yang penulis ambil, baik diambil dari buku, kutipan website maupun dari jurnal hasil penelitian.

## LAMPIRAN

Pada bagian ini berisi tentang data maupun hal – hal yang berkaitan tentang data perusahaan maupun bagian yang tidak termasuk pada bagian inti penelitian, akan tetapi menunjang dari bagian inti Tugas Akhir.