

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan dan kemajuan teknologi mengakibatkan tingkat persaingan dunia, baik berskala besar, maupun skala kecil dan menengah menjadi semakin ketat. Agar dapat memenangkan persaingan tersebut, perusahaan menggunakan berbagai cara, diantaranya yaitu mengoptimalkan sumber daya, baik sumber daya manusia hingga proses produksi. Namun upaya selama ini, hampir sebagian besar industri kecil mengalami kesulitan karena masih banyaknya ditemukan *waste* (pemborosan) dalam proses produksi yang dilakukan. Berbicara mengenai produktivitas, maka perlu diupayakan proses produksi yang mampu memberikan kontribusi penuh terhadap kegiatan-kegiatan produktif, yang berkaitan dengan nilai tambah dan berusaha menghindari banyaknya *idle/delays, set up, loading-unloading, material handling* dan sebagainya (Wignjosoebroto, 1995).

Dalam perusahaan manufaktur terdapat proses yang teridentifikasi pemborosan (*waste*), yang akan mengakibatkan pemakaian sumber daya mulai dari energi, sumber daya manusia, dan waktu yang semakin tinggi. Sehingga proses produksi yang dilakukan tidak efisien, serta ikut menghambat efisiensi perusahaan. Salah satu konsep untuk meminimalkan *waste* pada proses produksi adalah menerapkan pendekatan *lean manufacturing* yang berfungsi sebagai salah satu usaha meningkatkan efisiensi waktu proses produksi dengan cara mengidentifikasi pemborosan (*waste*).

Lean manufacturing merupakan suatu pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan (*waste*) melalui aktivitas perbaikan secara terus-menerus (*continous improvement*). Berdasarkan perspektif *lean manufacturing*, ada 7 macam *waste* secara teoritis dikenal dengan konsep *seven waste* yaitu: *Overproduction, Inventory, Waiting, Motion, Transportation, Rework*, dan *Overprocessing* (Gaspersz, 2011). *Lean manufacturing* banyak digunakan oleh industri-industri untuk dapat mengurangi *waste*. Di Sumatera Barat, masih banyak perusahaan-perusahaan yang melakukan kegiatan proses

produksinya yang terindikasi *waste*. Salah satunya adalah pada CV Simas Fiberglass.

CV Simas Fiberglass merupakan industri manufaktur yang bergerak dalam bidang fiberglass yang memproduksi bermacam-macam produk, seperti tempat sampah, jungkat-jungkit dan seluncuran. Berdasarkan pengamatan awal, masih banyak kegiatan proses produksi yang dilakukan secara manual, hingga penyusunan material/peralatan pembantu yang masih belum diletakkan pada tempatnya. Dapat dilihat pada gambar 1.1 dan gambar 1.2, kondisi seperti itu, ada kemungkinan akan menyebabkan terjadinya *waste*, baik dari sisi waktu, transportasi, gerakan maupun pemborosan lainnya yang termasuk ke dalam *seven waste*.



Gambar 1.1 Material Pembuatan Seluncuran



Gambar 1.2 Kondisi Salah Satu Area Kerja

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan hasil studi pendahuluan dan pengamatan langsung pada CV Simas Fiberglass dalam proses produksinya, terkhusus pada pembuatan seluncuran, terdapat kondisi yang memungkinkan dapat menyebabkan terjadinya pemborosan (*Waste*). Namun, hingga saat ini masih belum ada analisis/penelitian dari perusahaan untuk mengevaluasi proses produksi yang terindikasi *waste* ini. Penelitian ini akan mengkaji proses produksi yang ada di CV Simas Fiberglass dan menunjukkan bahwa adanya *waste* dalam proses produksi perusahaan. Dalam penelitian ini digunakan konsep *lean manufacturing* untuk meminimasi *waste* yang paling dominan. Proses meminimasi *waste* tersebut dilakukan dengan pengamatan langsung, wawancara dan memberikan kuisisioner terhadap karyawan yang paham atau terlibat pada proses produksi pembuatan seluncuran, yang kemudian akan dilanjutkan dengan memberikan usulan (*improve*) untuk dapat memperbaiki *waste* yang ditemukan dari kegiatan proses produksi sebelumnya.

1.3. Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi jenis *waste* yang paling dominan yang terjadi dalam proses produksi.
2. Menentukan akar penyebab masalah *waste* yang ditemukan dengan menggunakan *fishbone* diagram.
3. Memberikan rekomendasi perbaikan yang perlu dilakukan untuk meminimasi *waste*.

1.4. Batasan Masalah

Dalam pembahasan dan pengembangan model masalah dalam tugas akhir ini dibuat beberapa batasan agar penelitian dan pembahasan lebih terarah dan fokus. Batasan penelitian dan pembahasan tersebut adalah :

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi seluncuran.
2. Menggunakan pendekatan *lean manufacturing* untuk mengidentifikasi *waste* paling dominan.
3. *Cost* tidak dibahas pada penelitian ini.
4. Penelitian dilakukan dalam rentang bulan Juli s/d Agustus 2020.

1.5. Sistematika Penulisan

Tugas akhir ini disusun berdasarkan sistematika penulisan dengan tujuan agar dapat memberikan gambaran yang jelas sesuai dengan yang diharapkan. Berikut ini merupakan sistematika penulisan dari tugas akhir ini:

BAB I PENDAHULUAN

Pada BAB I ini dibahas mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Pada BAB II ini berisikan segalal teori-teori yang berhubungan dengan penelitian tugas akhir ini yang diperoleh dari buku, jurnal serta

penelitian tugas akhir yang berhubungan dengan penelitian tugas akhir ini .

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada BAB III ini berisikan mengenai prosedur atau tahap-tahap yang akan dilakukan dalam proses penelitian dan pemecahan masalah penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada BAB IV ini berisikan tentang pengumpulan data penelitian dan proses pengolahan data penelitian sesuai dengan yang dijabarkan pada metodologi penelitian.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada BAB V ini berisikan tentang analisa dan pembahasan dari hasil pengolahan data penelitian pada bab sebelumnya.

BAB VI KESIMPULAN

Pada BAB VI ini berisikan tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan. Selain itu juga berisikan saran-saran untuk perusahaan dan peneitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN