

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang Masalah

Persaingan pada dunia industri pada era globalisasi ini tidak bisa lagi dihindarkan. Masing-masing industri berlomba-lomba untuk menjadi industri terdepan dalam memenuhi keinginan konsumen dan permintaan pasar. Untuk memenuhi hal itu pihak pengelola industri pun melakukan proses produksi semaksimal mungkin agar produk yang diinginkan konsumen dapat memiliki kualitas yang bagus dan tepat waktu sampai ketangan konsumen.

Pada kegiatan proses produksi *waste* merupakan merupakan kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah dan perlu dihilangkan atau diminimalisir. Secara umum pemborosan yang terjadi pada proses produksi antara lain produksi yang berlebih (*overproduction*), menunggu (*waiting*), transportasi yang tidak perlu (*excessive transportation*), proses yang tidak sesuai (*inappropriate processing*), persediaan yang berlebih (*unnecessary inventory*), gerakan yang tidak perlu (*unnecessary motion*), dan produk cacat (*defect*). Untuk dapat tetap eksis dalam persaingan industri yang ada maka perusahaan harus mengurangi pemborosan – pemborosan yang terjadi pada proses produksi..

PT Kunango Jantan merupakan perusahaan yang bergerak dibidang insutri manufaktur. Salah satu produk yang di produksi oleh PT Kunango Jantan adalah pipa ukuran 8” x 6 mm x 6 m. Untuk memenuhi permintaan konsumen pada produk pipa 8” x 6 mm x 6 m maka perlu diidentifikasi *waste* (pemborosan) yang mungkin mengganggu atau memperlambat proses produksi produk pipa 8” x 6 mm x 6 m. Meingidentifikasi *waste* (pemborosan) tersebut yaitu dengan mengamati seluruh aliran proses produksi pipa dengan ukuran 8” x 6 mm x 6 m, kemudian dijabarkan kegiatan pada proses produksi yang memiliki nilai tambah (*value added*), tidak memiliki nilai tambah (*non value added*), dan kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah tapi tidak bisa dihilangkan (*necessary non value added*).

Pada saat survei awal pengamatan proses produksi salah satu *waste* yang terlihat langsung pada proses produksi pembuatan pipa 8” x 6 mm x 6 m adalah

*waste* menunggu yang diakibatkan oleh mesin yang digunakan untuk proses produksi pipa sering *down*, sehingga dibutuhkan waktu tambahan untuk memperbaiki dan menormalkan kembali mesin yang berdampak pada bertambahnya *lead time* produk. Selain itu area bahan baku yang tidak tersusun dengan baik juga mengakibatkan pemborosan dari segi transportasi ketika memindahkan *slit* ke mesin *uncoiler*, sehingga juga akan berdampak terhadap lamanya proses produksi. Bertambahnya *lead time* produksi akan berdampak pada pada kepuasan konsumen yang secara tidak langsung juga akan mempengaruhi terhadap keuntungan yang diperoleh perusahaan.

Berikut ini merupakan laporan produksi pipa (8”x 6 mm x 6 m) pada bulan April 2019:

**Tabel 1.1 Laporan Produksi Pipa (8”x 6 mm x 6 m) Periode April 2019**

No	Tanggal	Total
1	15 April 2019	110
2	16 April 2019	213
3	18 April 2019	316
4	20 April 2019	125
5	22 April 2019	267
6	23 April 2019	353
<b>Total</b>		<b>1384</b>

Sumber : Laporan Produksi PT Kunango Jantan, 2019

Berdasarkan tabel 2.1 di atas dapat dilihat bahwa jumlah produksi pipa ukuran (8”x 6 mm x 6 m) tidak selalu sama setiap harinya. Hal ini terjadi karena adanya indikasi *waste* yang mengganggu proses produksi baik itu dari segi waktu maupun dari segi jumlah produksi pipa.

Oleh karena itu digunakan konsep *lean manufacturing* untuk mengidentifikasi dan mereduksi *waste* (pemborosan) yang terjadi pada aliran proses produksi pipa (8”x 6 mm x 6 m), dengan demikian perusahaan dapat menghasilkan produk yang tepat pada waktu dan jumlah yang tepat dengan kualitas yang sesuai dengan permintaan konsumen sehingga dapat meningkatkan nilai kepada konsumen.

## 1.2. Rumusan Masalah

Sebagai produsen PT Kunango Jantan tentu ingin memproduksi barang dengan kualitas bagus, biaya produksi rendah dan *lead time* produksi yang pendek dengan tujuan memenuhi keinginan konsumen. Hal itu dapat dicapai dengan

mengeliminasi kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah yang tergolong kedalam pemborosan (*waste*).

*Waste* yang terlihat secara langsung adalah *waste* menunggu yang mana akan berdampak pada terlambatnya *lead time* produk pipa tersebut. *Waste* menunggu pada proses produksi pipa terjadi karena mesin yang digunakan sering *down*, sehingga dibutuhkan waktu tambahan untuk memperbaiki mesin atau menormalkan mesin kembali. Oleh karena itu dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*, permasalahan *waste* yang terjadi pada proses produksi akan diidentifikasi dan bisa diminimasi atau bahkan dieliminasi. Sehingga target produksi yang telah ditetapkan perusahaan bisa tercapai.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Dalam penelitian tugas akhir ini memiliki beberapa tujuan. Adapun tujuan yang ingin dicapai dari penelitian tugas akhir, yaitu:

1. Mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi pipa ukuran 8" x 6 mm x 6 m di PT Kunango Jantan dengan menggunakan tabel *waste workshop* dan VALSAT.
2. Mencari akar penyebab masalah *waste* yang ditemukan dengan menggunakan *fishbone* diagram.
3. Memberikan usulan berdasarkan akar permasalahan penyebab pemborosan yang telah ditemukan.

### **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 pipa (8" x 6 mm x 6 m).
2. Menggunakan pendekatan *lean manufacturing* untuk mengidentifikasi *waste* dan meminimasi *waste*, serta hanya 3 *waste* terbesar yang diambil.
3. *Cost* tidak dibahas pada penelitian ini.
4. Penelitian dilakukan dalam rentang bulan April s/d Juli 2019.

## **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**