

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang

Perkembangan dunia insdutri saat ini semakin meningkat maka tingkat persaingan juga semakin tinggi. Agar mampu bersaing dan mengikuti perkembangan tersebut maka semua perusahaan harus mampu mengoptimalkan semua sumber daya. IKM di Indonesia berperan terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) Nasional Tahun 2012 sebesar 10%, yang dapat kontribusi IKM sehingga menyentuh angka 50% pada tahun 2025. Kementerian perindustrian memberikan saran agar pelaku IKM di Indonesia memiliki daya saing untuk menghadapi persaingan global (Hidayat, 2013).

Peranan IKM cukup besar terhadap pertumbuhan perekonomian maka Kementerian Perindustrian telah memberikan sebuah pengarahan agar pelaku IKM di Indonesia memiliki daya saing nasional maupun global, agar tetap bertahan dalam menjalankan kegiatannya. Menurut Euis Saedah (2013) total IKM di Indonesia saat ini ada 3,9 juta unit dengan daya jumlah tenaga kerja sebesar 9,14 juta orang, akan tetapi 75% pertumbuhan IKM sangat besar di Pulau Jawa, dan 25% ada di luar Jawa. Di Indonesia bagian timur, pertumbuhan IKM masih di bawah 5%. Pertumbuhan IKM di Indonesia, khususnya di Pulau Jawa memang cukup besar jika dibanding di luar Jawa. Kemampuan IKM di Sumatera Barat masih tergolong kecil dalam skala pertumbuhan dengan IKM di Jawa, Sumbar masih jauh tertinggal.

Cara dan upaya yang dapat dilakukan adalah meningkatkan kinerja IKM secara signifikan, terutama peningkatan efisiensi, efektifitas, dan produktifitas dalam proses produksi disamping aspek lainnya yang diperlukan oleh perusahaan dalam meningkatkan daya saing yaitu dengan meminimasi *waste*. *Waste* merupakan setiap tindakan (aktifitas, proses, biaya) yang dilakukan dalam proses produksi yang tidak memberikan nilai tambah (*value added*) apapun pada produk akhir yang dihasilkan. Dalam insdutri kecil/menengah pemborosan merupakan salah satu tantang yang harus eliminasi secara baik.

*Lean Manufacturing* merupakan sebuah konsep perampingan produksi yang berasal dari Jepang. Konsep *lean manufacturing* diadopsi dari sistem produksi Toyota yang berorientasi pada eliminasi *waste* (pemborosan) yang terjadi di dalam sistem produksi. Eliminasi pemborosan ini dilakukan agar sistem produksi berjalan dengan efektif dan efisien (Anvari dan Hojjati, 2011).

Jika IKM menerapkan metode *lean manufacturing* meskipun tidak menghilangkan semua jenis pemborosan, tetapi penggunaan metode terpilih yang benar dapat mengurangi pemborosan tersebut ke tingkat yang dapat diterima. maka efektif dan efisiensi perusahaan akan meningkat tentunya profit yang didapatkan juga akan meningkat.

Industri logam seperti CV. Citra Dragon, PT. Ami, CV. Pelita Logam merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang pengolahan logam menjadi sebuah produk berbagai jenis mesin seperti mesin pembajak rawa, mesin biji plastik dan mesin penyaring cangkang. Berdasarkan pengamatan awal kondisi perusahaan dibawah ini kemungkinan akan menyebabkan terjadinya *waste* dimana penyusunan material/peralatan yang masih belum ditata dengan rapi yang saling tercampur dapat dilihat pada gambar 1.1 sampai dengan gambar 1.3 berikut ini:



**Gambar 1.1 Kondisi Salah Satu Area Kerja PT. AMI**



**Gambar 1.2 Kondisi Salah Satu Area Kerja CV. Pelita Logam**



**Gambar 1.3 Kondisi Salah Satu Area Kerja CV. Citra Dragon**

Diperkuat adanya *waste* dengan data yang didapatkan pada perusahaan target dalam menyelesaikan pesanan dalam 6 bula terakhir ini sebagai berikut:

**Tabel 1.1 Data Target Pengiriman Perusahaan**

| No. | Perusahaan       | Target           | Pengiriman       |
|-----|------------------|------------------|------------------|
| 1.  | CV. Citra Dragon | 28 Januari 2021  | 14 Februari 2021 |
| 2.  |                  | 1 Maret 2021     | 7 Maret 2021     |
| 3.  |                  | 30 Maret 2021    | 5 April 2021     |
| 4.  |                  | 20 Mei 2021      | 22 Mei 2021      |
| 1.  | PT. AMI          | 2 Februari 2021  | 10 Februari 2021 |
| 2.  |                  | 25 Februari 2021 | 10 Maret 2021    |
| 3.  |                  | 3 April 2021     | 3 April 2021     |
| 1.  | PT. Pelita Logam | 2 Januari 2021   | 4 Januari 2021   |
| 2.  |                  | 10 Maret 2021    | 17 Maret 2021    |
| 3.  |                  | 20 Mei 2021      | 28 Mei 2021      |

Sumber: Pengumpulan Data Penelitian

Berdasarkan gambar dan data yang didapatkan kemungkinan terjadinya *waste* pada perusahaan sehingga peneliti ingin menggali lebih jauh terhadap *waste*

yang terjadi pada proses produksi pengolahan logam dan dikuatkan oleh tanya jawab yang dilakukan pada pihak perusahaan bahwa banyak kegiatan yang menimbulkan *waste* dengan menggunakan konsep *lean manufacturing* dapat mengeliminasi pemborosan yang terjadi dan memberikan usulan perbaikan pada perusahaan, sehingga perusahaan dapat menghasilkan produk pada waktu dan jumlah yang tepat dengan kualitas yang sesuai dengan permintaan konsumen sehingga dapat meningkatkan loyalitas konsumen.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan pengkajian studi pendahuluan dan pengamatan yang dilakukan pada industri logam dalam proses produksinya terdapat kondisi yang memungkinkan terjadinya *waste*. Namun dari perusahaan sendiri belum ada melakukan analisa terhadap *waste* yang terjadi pada proses produksinya. Penelitian ini akan mengkaji tentang *waste* yang dikelompokkan menjadi 7 jenis *waste* diambil dari *literatur review* dan penelitian sebelumnya pada 3 perusahaan logam yang dikelompokkan berdasarkan jenis pada proses pemesinan yang sama dengan menggunakan SEM untuk mendapatkan jenis *waste* paling dominan, serta mencari penyebab *waste* dominan dengan penilaian deskriptif dan memberikan usulan (*improve*) untuk memperbaiki pemborosan yang terjadi dengan konsep *lean manufacturing*.

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Adapun hasil dari rumusan masalah yang menjadi tujuan pada penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi jenis *waste* yang paling dominan pada perusahaan logam di Sumatera Barat berdasarkan proses pemesinannya.
2. Dapat menentukan faktor penyebab *waste* yang paling dominan berpengaruh terhadap perusahaan logam di Sumatera Barat berdasarkan proses pemesinannya.
3. Dapat memberikan usulan perbaikan terhadap permasalahan *waste* dengan konsep *lean manufacturing*.

#### **1.4. Batasan Masalah**

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

1. Penelitian dilakukan pada 3 perusahaan logam di Sumbar yaitu CV. Citra Dragon, PT. Ami, CV. Pelita Logam.
2. Menggunakan pendekatan *lean manufactruring* yaitu PDCA untuk memberikan usulan perbaikan.
3. *Cost* tidak dibahas pada penelitian ini.
4. Penelitian dilakukan pada bulan Juni sampai dengan Juli 2021.
5. Responden penelitian adalah orang yang terlibat dalam proses pengolahan logam.

#### **1.5. Sistematika Penulisan**

Penelitian ini disusun dalam bentuk Laporan Tugas Akhir dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

##### **BAB I PENDAHULUAN**

Bagian pendahuluan ini berisi latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian dan batasan masalah yang di gunakan.

##### **BAB II KAJIAN LITERATUR**

Pada BAB II ini berisikan teori-teori yang berhubungan dengan penelitian yang diperoleh dari jurnal, buku.

##### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Pada BAB III ini berisikan prosedur atau tahapan yang akan dilakukan dalam proses penelitian terdapat penjelasan masing-masing langkah yang dilakukan dalam penelitian dan *flowchart* pemecahan masalah.

##### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada BAB IV ini berisikan data-data yang diperlukan dalam penelitian serta proses pengolahan data berdasarkan prosedur dan metode yang digunakan.

##### **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Pada BAB V ini berisi tentang analisis dan interpresentasi dari hasil pengumpulan dan pengolahan data yang berorientasi pada tujuan

penelitian.

## **BAB VI PENUTUP**

Pada BAB VI ini berisikan kesimpulan dan saran dari penelitian yang telah dilakukan serta saran masukan yang berguna agar diperoleh penelitian yang lebih baik.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**