BAB 1

PENDAHUAN

1.1 Latar Belakang

Proses produksi secara umum merupakan proses pengolahan bahan baku menjadi produk jadi. Suatu proses dikatakan efisien dan efektif jika dalam proses tersebut tidak menghasilkan pemborosan. Perusahaan dalam melakukan proses produksi tidak terlepas dari pemborosan atau *waste* yang dapat merugikan perusahaan. *Waste* dapat didefinisikan sebagai segala aktivitas kerja yang tidak memberikan nilai tambah (Soenaryo, Rispianda, & Yuniati, 2015).

CV. Karya Manunggal merupakan perusahaan manufaktur yang berlokasi di Bergas Lor, Kab. Semarang. Produk yang dihasilkan berupa *Glove* dan *Fishing bag*. Produk tersebut akan diekspor ke luar negeri sesuai dengan permintaan *Buyer*. Hal tersebut dapat diartikan bahwa dalam sistem produksinya CV. Karya Manunggal menerapkan sistem *make to order*, dimana akan terjadi ketidakpastian jumlah permintaan yang tidak menentu dalam periode tertentu. Aliran informasi dimulai ketika *buyer* melakukan permintaan yang selanjutnya akan di transformasikan ke dalam bentuk penjadwalan proses produksi hingga produk jadi siap untuk dikirim.

Proses produksi di CV. Karya Manunggal memiliki beberapa tahap mulai dari inspeksi bahan baku, pemotongan bahan (*cutting*), penempelan, *sewing*, *finishing*, *QC inspection* dan *packing*. Dalam proses produksi, operator memiliki peran yang sangat penting karena operatorlah yang secara langsung mengoperasikan mesin pada proses produksi. Namun, proses yang memiliki tahapan yang lebih banyak adalah proses jahit (*sewing*) dibandingkan tahapan proses lainnya. Proses jahit (*sewing*) sering kali mengalami permasalahan. Hal tersebut terlihat dari ketidaksesuaian antara target produksi dengan produk yang dihasilkan. Oleh karena itu, penulis melakukan pengamatan pada proses jahit (*sewing*), yang memproduksi sarung tangan *type Game Day Receiver*. Hal ini terjadi karena representasi *output* yang di hasilkan oleh produk tidak dapat memenuhi pencapaian target produksi.

Tabel 1.1 merupakan rekapitulasi data pencapaian produksi terhadap target produksi produk *type Game Day Receiver* pada bulan Juli- November 2019.

Tabel 1. 1 Data Pencapaian Produksi

No.	Periode (Bulan) Tahun 2019	Permintaan (pcs)	Pencapaian Produksi (pcs)	Presentase (%)
1.	Juli	66.286	52.690	79%
2.	Agustus	85.466	67.894	79%
3.	September	62.616	48.996	78%
4.	Oktober	42.824	33.984	79%
5.	November	64.248	49.790	77%

Data tabel tersebut menunjukkan bahwa pencapaian produksi kurang dari 80%. Untuk mengatasi tercapainya target produksi, perusahaan sering kali menambah jam kerja operasional (lembur) dan bekerja sama dengan pihak lain.

Berdasarkan pengamatan awal yang telah dilakukan di lini produksi CV. Karya Menunggal, proses produksi sarung tangan dimulai dari stasiun kerja *cutting*, kemudian stasiun kerja persiapan dilanjutkan dengan stasiun kerja penempelan, kemudian kembali lagi di stasiun kerja persiapan. Proses selanjutnya yaitu stasiun kerja sewing, dimana stasiun kerja tersebut mempunyai tahapan proses yang cukup banyak. Kemudian dilanjutkan dengan stasiun kerja *finishing* dan proses yang terakhir yaitu pada stasiun kerja *packing*. Setelah dilakukan pengamatan, hal yang mempengaruhi rendahnya pencapaian target produksi yaitu terjadinya penumpukan produk setengah jadi pada stasiun kerja sewing proses jahit *habpong*. Hal tersebut disebabkan karena pada saat proses jahit *habpong* (penggabungan) sering terjadi sarung tangan pada sisi bagian depan dan sisi bagian belakang tidak sejajar sehingga produk tersebut tidak sesuai dengan kualitas atau dapat diartikan sebagai produk cacat (*defect*). Banyaknya produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas produk sehingga terjadi kegiatan pengerjaan ulang untuk memperbaiki produk cacat secara terus menerus yang mengakibatkan pemberhentian sementara pada proses produksi yang sedang berlangsung. Sehingga menimbulkan pemborosan pada waktu (*waste waiting*). Hal tersebut sebenarnya dapat digunakan untuk menghasilkan produk sesuai dengan target yang telah ditetapkan.

Berdasarkan hasil identifikasi diatas, dapat disimpulkan bahwa terdapat pemborosan yang merugikan perusahaan. Oleh karena itu harus ada upaya untuk menghilangkan pemborosan atau aktifitas - aktifitas yang tidak bernilai tambah (*non-valueadded activities*) yang sesuai diharapkan CV. Karya Manunggal.

Dengan demikian, diharapkan terjadi penurunan pemborosan pada aliran proses produksi sehingga aliran proses produksi menjadi efektif dan optimal.

1.2 Rumusan Masalah

Dari latar belakang di atas permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan yaitu tidak tercapainya target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan karena adanya penumpukan sementara di lini produksi yang diakibatkan oleh adanya kegiatan pengerjaan ulang yang di sebabkan banyaknya produk yang dihasilkan tidak sesuai dengan standar kualitas produk.hal tersebut mengakibatkan *waiting* serta aktifitas yang tidak bernilai tambah yang termasuk pemborosan (*waste*). Oleh karena itu perlu adanya pencarian akar penyebab masalah untuk dapat mengurangi pemborosan (*waste*).

1.3 Pembatasan Masalah

Agar tujuan awal penelitian tidak menyimpang maka pembatasan masalah dalam penelitian ini sebagai berikut :

1. Penelitian ini tidak merubah aliran proses produksi pada CV. Karya Manunggal.
2. Penelitian ini tidak membahas mengenai rincian biaya produksi.
3. Penelitian ini hanya sampai usulan solusi yang tepat untuk mengurangi *waste*.
4. Penyebaran kuisisioner dilakukan kepada Kepala Produksi, *Quality Control* dan *Warehouse* di CV. Karya Manunggal.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan guna mencapai tujuan, antara lain :

1. Mengidentifikasi pemborosan (*non-valueadded activities*) yang terjadi pada proses produksi sarung tangan.
2. Melakukan analisis faktor yang menyebabkan terjadinya pemborosan dominan yang terjadi pada proses produksi
3. Memberikan usulan perbaikan guna menaikkan pencapaian target produksi pada proses produksi sarung tangan.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Perusahaan dapat mengetahui *waste* yang paling berpengaruh yang terdapat pada lini produksi.
2. Perusahaan dapat mengidentifikasi penyebab *waste* sehingga dapat mengeliminasi *waste* tersebut.
3. Dapat memberikan usulan perbaikan yang perlu dilakukan CV. Karya manunggal untuk meningkatkan produktivitas.

1.6 Sistematika Penulisan

Penyusunan tugas akhir ini menggunakan sistematika sebagai berikut :

Bab I Pendahuluan

Pada bab ini menguraikan tentang penjelasan mengenai permasalahan yang melatarbelakangi penulis melakukan penelitian, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

Bab II Tinjauan Pustaka dan Landasan Teori

Pada bab ini berisi tentang penjelasan mengenai tinjauan pustaka yang ditetapkan sebagai acuan untuk menetapkan hipotesis penelitian serta untuk menentukan metode yang tepat. Bab ini juga menjelaskan informasi mengenai landasan teori yang menguraikan materi, konsep dan dasar yang diperlukan untuk menyelesaikan permasalahan pada penelitian ini.

Bab III Metode Penelitian

Pada bab ini berisikan tahapan – tahapan yang dilakukan dalam penelitian yang merupakan pedoman penelitian untuk mencapai tujuan penelitian yang meliputi obyek penelitian, jenis penelitian, teknik pengumpulan data, pengujian hipotesa, metode analisis, pembahasan, teknik penarikan kesimpulan dan diagram alir.

Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan

Bab ini berisi tentang pengumpulan data, pengolahan data, analisis dan interpretasi, pembuktian hipotesa yang menguraikan mengenai hasil yang didapatkan ketika penelitian *lean*, pembuatan *current state mapping*, perhitungan *waste assesment model*, perhitungan *value stream analysis tools*, *future state mapping*, analisa serta mencari akar penyebab masalah dengan menggunakan *root cause analysis*.

Bab V Penutup

Bab ini berisi tentang kesimpulan yang diambil dari hasil analisis dan saran yang berisi usulan atau pendapat yang bermanfaat bagi perusahaan berdasarkan dari hasil penelitian yang telah dilakukan.