

BAB I

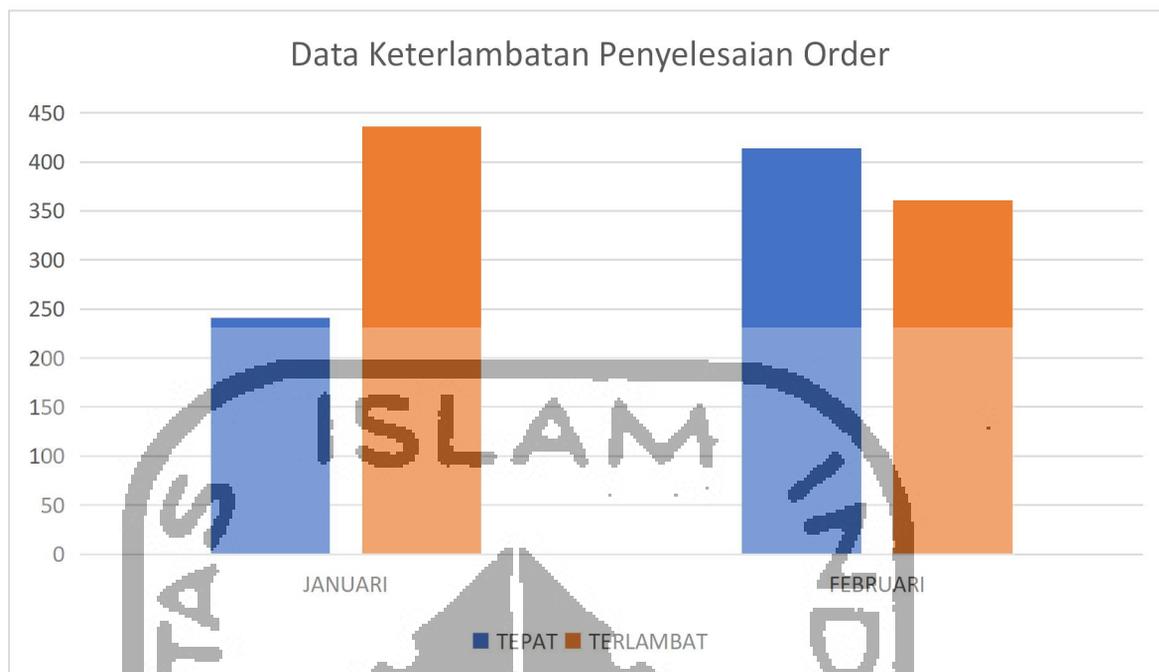
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Banyak perusahaan termasuk UKM yang telah menerapkan *Lean manufacture* untuk meningkatkan performansi dan daya saingnya (Belhadi, *et al.*, 2018) . *Lean Manufacture* telah terbukti mampu menurunkan biaya dan waktu produksi sehingga *Lean Manufacture* sudah seharusnya diterapkan di seluruh perusahaan terutama pada UKM (P, *et al.*, 2018) . Prinsip dasar dari *Lean manufacture* adalah mengurangi atau bahkan mengilangkan segala pemborosan yang tidak memiliki nilai tambah bagi pelanggan. Ada beberapa jenis pemborosan atau dikenal dengan istilah *waste* yaitu *defect, overproduction, waiting, unnecessary process transportation, inventory* dan *motion*

Salah satu kekurangan atau kelemahan dari UKM adalah keterbatasan sumberdaya yang dimiliki. Sumber daya yang dimaksud adalah fasilitas produksi, tenaga kerja dan bahan baku. Oleh karena itu, diperlukan manajemen produksi yang baik untuk UKM sehingga UKM mampu terus bertahan dan berkembang. Manajemen produksi yang baik adalah manajemen produksi yang mampu melakukan perencanaan dan pengendalian produksi dari sumber daya yang terbatas secara efektif. Tujuan dari perencanaan dan pengendalian produksi adalah merencanakan dan mengendalikan aliran material bahan baku hingga keluar produksi dengan jumlah, waktu dan kualitas yang sesuai.

Cv. Sogan Batik merupakan salah satu UKM manufaktur yang memproduksi baju batik. Salah satu permasalahan yang muncul pada UKM manufaktur ini adalah sering terjadi keterlambatan produksi yang tidak sesuai dengan standar waktu pengiriman. Hal ini merupakan masalah besar yang dihadapi oleh perusahaan yang mempengaruhi keberlangsungan bisnis karena bisa menyebabkan pelanggan kecewa. Dari hasil pengumpulan data didapatkan data seperti pada Gambar 1.1.



Gambar 1. 1 Data keterlambatan penyelesaian order

Gambar 1.1 menunjukkan jumlah pengiriman produk pesanan pelanggan yang sesuai dengan jadwal dan pengiriman produk pesanan pelanggan yang terlambat pada awal bulan April hingga akhir bulan April. Dari gambar tersebut dapat terlihat bahwa pada bulan Januari dan Februari perusahaan telah melakukan pengiriman sesuai jadwal sebanyak 241 kali dan 414 kali. Sedangkan perusahaan telah melakukan keterlambatan pengiriman sebanyak 436 kali dan 361 hingga akhir bulan April. Dari data tersebut dapat diketahui bahwa perusahaan telah banyak melakukan keterlambatan pengiriman. Hal tersebut terjadi akibat kapasitas produksi yang kurang direncanakan dengan baik.

Permintaan yang fluktuatif menjadi permasalahan terutama bagi CV. Sogan Batik yang menerapkan sistem *pre-order*. Jika kapasitas produksi terlalu besar dibanding permintaan, maka perusahaan akan mengalami kerugian akibat pembebanan biaya yang berlebih. Sebaliknya, jika kapasitas terlalu kecil, maka keuntungan yang didapat tidak akan maksimal dan berdampak pada kekecewaan pelanggan karena permintaan tidak dapat dipenuhi dengan baik. Besarnya kapasitas ditentukan oleh banyaknya karyawan atau pekerja dan juga jumlah mesin. Akan tetapi, penambahan jumlah pekerja dan jumlah mesin tidak selalu berbanding lurus dengan penambahan jumlah produk yang dihasilkan. Hal ini karena di dalam sebuah produksi terdapat

beberapa stasiun kerja. Setiap stasiun kerja memiliki kecepatan proses dan jumlah kapasitas yang berbeda-beda sehingga beban kerja pada setiap stasiun kerja berbeda-beda juga. Oleh karena itu, perlu dilakukan analisa lebih untuk mengetahui berapa jumlah kapasitas yang perlu ditambah dan dimana perlu dilakukan penambahan stasiun kerja.

Selain itu, melakukan perubahan jumlah karyawan akan memberikan dampak yang positif dan negatif bagi beberapa pihak. Bagi pelanggan, dengan menambah jumlah karyawan tentu akan menguntungkan. Hal ini karena dengan menambah jumlah karyawan, perusahaan akan mampu bekerja lebih efektif sehingga *lead-time* atau jangka waktu *order* akan menjadi lebih singkat. Bagi karyawan, dengan menambah jumlah karyawan akan ada kemungkinan dampak rugi. Hal ini dikarenakan *sistem* perusahaan yang memiliki upah tambahan untuk setiap jumlah produk yang diselesaikan. Oleh karena itu, dengan menambah karyawan akan mengurangi jatah produk yang akan dikerjakan. Sedangkan bagi perusahaan, dengan menambah jumlah karyawan bisa berdampak rugi atau untung, tergantung pada keadaan *order*. Jika jumlah karyawan terlalu banyak akan menyebabkan biaya produksi yang berlebihan sedangkan jika karyawan terlalu sedikit akan meningkatkan jumlah keterlambatan produksi yang dapat menyebabkan complain dan kekecewaan pelanggan bahkan bisa menyebabkan biaya tambahan yang harus dikeluarkan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang diatas, maka dapat dijabarkan rumusan masalah yang dapat diangkat kedalam penelitian ini adalah

1. Berapakah besar *seven waste* yang ada pada rantai produksi CV. Sogan Batik dan manakah jenis *waste production* yang paling dominan dan harus di prioritaskan untuk di minimasi?
2. Bagaimana rancangan terbaik untuk menurunkan jumlah keterlambatan produksi *order* dengan mempertimbangkan pihak pelanggan, dan perusahaan?

1.3 Batasan Permasalahan

Pada penelitian ini diperlukan fokus serta ruang lingkup yang terarah sehingga dalam penelitian ini perlu dibuat batasan permasalahan. Batasan-batasan permasalahan ini adalah:

1. Penelitian dilakukan pada proses produksi CV. Sogan Batik.
2. Penentuan bobot *waste production* berdasarkan pada penilaian *expert*.
3. Memprioritaskan minimasi *waste production* yang paling dominan.
4. Variasi produk yang digunakan untuk perhitungan penyeimbangan lini produksi berdasarkan pada tingkat kesulitan produksi produk yang telah ditentukan gradanya oleh perusahaan (*S, A, B, C*)
5. Analisa perubahan *lead-time* dan *output* produk hasil produksi menggunakan *tools* simulasi yaitu Flexsim 6.

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pertanyaan rumusan masalah, maka diperoleh tujuan dari penelitian ini yaitu :

1. Mengidentifikasi *waste production* terbesar pada proses produksi CV. Sogan Batik
2. Memberikan alternatif terbaik bagi semua pihak untuk menurunkan jumlah keterlambatan produksi *order*

1.5 Manfaat Penelitian

1. Penelitian ini dapat dijadikan pendukung dalam merancang proses bisnis lebih baik untuk kedepannya sehingga dapat meningkatkan daya saing perusahaan terutama pada UKM.
2. Memberikan usulan desain kapasitas produksi yang lebih efektif sehingga mampu menurunkan *waste production*, *lead-time* proses produksi dan *output* produksi perusahaan.

1.6 Sistematika

Penulisan penelitian ini ditulis berdasarkan kaidah penulisan ilmiah sesuai dengan sistematika seperti berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini mendeskripsikan mengenai pendahuluan kegiatan penelitian, mengenai latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan yang akan dicapai, serta mengenai sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Bab ini menguraikan beberapa teori-teori dari referensi buku maupun jurnal serta hasil penelitian terdahulu berkaitan dengan masalah penelitian yang digunakan sebagai acuan penyelesaian masalah.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisikan mengenai uraian kerangka dan alur penelitian, objek penelitian yang akan diteliti dan juga metode yang digunakan dalam penelitian.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini membahas tentang data yang diperoleh selama penelitian dan bagaimana menganalisa data tersebut. Hasil pengolahan data ditampilkan baik dalam bentuk tabel maupun grafik. Dalam pengolahan data juga termasuk analisis yang dilakukan terhadap hasil yang diperoleh. Pada sub bab ini merupakan acuan untuk pembahasan hasil yang akan ditulis pada bab V.

BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN

Berisi tentang pembahasan hasil dari pengolahan data yang telah dilakukan dalam penelitian.

BAB VI PENUTUP

Berisi tentang kesimpulan terhadap analisis yang dibuat dan rekomendasi atau saran-saran atas hasil yang dicapai dalam permasalahan yang ditemukan selama penelitian, sehingga perlu dilakukan rekomendasi untuk dikaji pada penelitian selanjutnya.