

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Persaingan pada dunia industri berkembang pesat dalam beberapa tahun terakhir ini baik dalam industri jasa maupun industri manufaktur. Persaingan ini memacu perusahaan untuk terus meningkatkan hasil produksinya baik dalam hal kualitas, maupun dalam hal pelayanan terhadap konsumen. Peningkatan hasil produksi yang baik dilakukan agar konsumen tetap setia terhadap produk yang diproduksi oleh perusahaan tersebut. Khususnya dalam industri manufaktur, perusahaan dituntut harus mampu memberikan jaminan kepada konsumen untuk meyakinkan bahwa produk yang dihasilkan adalah produk yang benar-benar berkualitas dengan harga yang cukup terjangkau. Hal-hal seperti perbaikan serta peningkatan dalam berbagai aspek dirasa telah menjadi suatu kebutuhan wajib bagi setiap industri yang masih ingin mendapatkan *output* yang maksimal agar lebih efektif dan efisien, tentunya hal tersebut dapat menjadikan perusahaan dapat bertahan dan menguasai pasar dengan baik. Untuk mendapatkan produksi yang sebesar-besarnya dengan upaya penggunaan *input* yang sekecil-kecilnya dapat dikatakan sebagai efisiensi (Pratama, 2012). Produk juga harus mampu menggambarkan keinginan konsumen dan seberapa banyak kebutuhannya dan mampu memberikan hubungan jangka panjang yang baik dan efektif (Wu & Chuang, 2010).

Banyak faktor yang mempengaruhi hasil penjualan produk suatu perusahaan, salah satunya adalah faktor *waste* atau pemborosan yang terjadi pada rantai produksi. Pemborosan yang terjadi pada rantai produksi mengacu kepada proses pengerjaannya,

terdapat waktu yang terbuang sia-sia, cacat produksi, serta jarak stasiun kerja yang terlalu jauh sehingga memakan waktu lebih lama. Fernando (2014) mengatakan bahwa konsep *Lean Production* mampu mengatasi *waste* pada saat proses produksi, sehingga efisiensi dapat ditingkatkan. Konsep *Lean Production* sendiri merupakan keseluruhan konsep bisnis yang meliputi proses produksi, aliran material, dan aliran informasi (Jakfar, 2014).

PT Korin Technomic merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang melayani pembuatan produk aksesoris sepatu dan rotan sintetis. Rotan sintetis dan aksesoris sepatu seperti *on the game*, *back counter*, *questar ride*, dan penopang tali sepatu merupakan hasil produksi dari perusahaan tersebut. *On the game* sendiri merupakan aksesoris yang terdapat di bagian bawah sepatu tepatnya di bawah mata kaki. *Back counter* yaitu badan sepatu bagian luar yang posisinya belakang sepatu. *Questar ride* sendiri adalah aksesoris sepatu yang terdapat pada sepatu dengan brand *adidas* edisi *running shoes*, aksesoris ini terdapat dibagian luar mata kaki sepatu. Perusahaan ini memiliki mesin sebanyak 27 mesin dan 241 orang pekerja yang bekerja didalam rantai produksinya dan 21 orang dalam bagian administrasi. Maka dari itu, PT Korin Technomic sudah bisa dikategorikan sebagai industri besar berdasarkan Badan Pusat Statistik (2019) karena industri dengan jumlah tenaga kerja lebih dari sama dengan 100. Di siklus produksinya PT Korin Technomic dapat memproduksi produk paling banyak sebesar 9000 pasang *on the game* dalam jangka waktu 10 hari. Lalu, *lead time* yang terdapat pada perusahaan ini adalah 172800 detik atau setara dengan 2 hari, dari mulai bahan mentah masuk hingga barang siap dikirim ke *customer*. Perusahaan ini mempunyai 3 *shift* kerja dengan setiap shift selama 8 jam kerja dengan waktu istirahat selama 1 jam. Berdasarkan data permintaan pelanggan serta waktu kerja bersih yang tersedia tersebut maka *takt time* yang didapatkan sebesar 14,4 detik. Yang dimana setiap 14,4 detik perusahaan harus mampu menghasilkan satu produk baru.

Dalam proses produksinya PT Korin Technomic ini tidak selalu dalam keadaan yang optimal, yang masih sangat memungkinkan akan terjadinya *waste*, salah satunya adalah cacat produk atau *defect*. Perusahaan mengaku bahwa adanya tulisan *adidas* yang mengkilap dijadikan sebagai keluhan dalam setiap proses produksinya. Berdasarkan definisi bahwa produk cacat merupakan produk yang diproduksi tidak

dengan standar mutu yang telah ditetapkan tetapi masih bisa diperbaiki secara ekonomis menjadi produk yang baik (Bustami & Nurlela, 2007), maka hal tersebut dapat dijadikan sebagai peluang baik untuk dilakukannya perbaikan. Selain itu, dengan diketahui total *cycle time* yang berjumlah 32,12 detik maka dapat dipastikan bahwa jumlah *cycle time* lebih besar dari total *takt time*, sehingga dapat dikatakan terdapat permasalahan yang harus segera diperbaiki. Oleh sebab itu, pendekatan *Lean Manufacturing* sangat menunjang untuk membantu menyelesaikan permasalahan yang ada di PT Korin Technomic.

Berdasarkan permasalahan yang telah dijelaskan pada paragraf sebelumnya, maka perusahaan membutuhkan penyelesaian untuk mengurangi pemborosan. Pemborosan dapat ditanggulangi dengan metode *lean manufacturing* yang dapat mengidentifikasi dan menganalisa *waste* (pemborosan) di dalam proses produksi yang ada di PT Korin Technomic untuk menentukan faktor penyebab pemborosan dan menganalisisnya sehingga kualitas produk yang baik akan didapatkan dan tujuan perusahaan dalam menghasilkan produk yang sesuai dengan permintaan konsumen akan tercapai dengan baik dan memuaskan.

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas masalah yang dihadapi perusahaan sekarang ini dapat dirumuskan, sebagai berikut:

1. Apa jenis pemborosan yang memiliki bobot terbesar?
2. Apa jenis *tools* yang cocok digunakan untuk mengatasi pemborosan?
3. Usulan perbaikan apa yang cocok untuk meminimalisir pemborosan yang terjadi?

### 1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan di PT Korin Technomic adalah:

1. Mengetahui jenis pemborosan yang memiliki bobot paling tinggi.
2. Mengetahui jenis *tools* yang cocok untuk mengatasi pemborosan.
3. Mengetahui usulan perbaikan yang sesuai untuk meminimalisir pemborosan yang terjadi.

### 1.4 Batasan Masalah

Untuk mencapai tujuan yang diinginkan dalam penelitian maka perlu dilakukan pembatasan masalah yang dihadapi, yaitu:

1. Penelitian ini tidak menganalisis tentang biaya.
2. Data yang digunakan diperoleh dari pengumpulan yang dilakukan pada bulan Mei 2019.
3. Penelitian berfokus kepada proses pembuatan aksesoris sepatu.

### 1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang dapat diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan  
Dengan adanya penerapan metode *Lean Manufacturing*, diharapkan pihak perusahaan dapat mengurangi jumlah *waste* (pemborosan) yang dialami selama ini, serta bukti konsistensi perusahaan dalam penerapan standard mutu produk untuk memuaskan keinginan konsumen.
2. Bagi Peneliti  
Dapat menambah pengetahuan dan pengalaman dengan menerapkan penggunaan metode *Lean Manufacturing* dalam permasalahan *waste* (pemborosan) yang ada di dalam proses produksi suatu perusahaan.
3. Bagi Universitas

Memberikan referensi tambahan dan perbendaharaan perpustakaan agar berguna di dalam mengembangkan ilmu pengetahuan dan juga berguna sebagai pembanding bagi mahasiswa dimasa yang akan datang.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan dibentuk dengan tujuan untuk memudahkan penelitian, sistematika penulisan laporan sebagai berikut :

### **BAB I            PENDAHULUAN**

Bab ini meliputi latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II           KAJIAN LITERATUR**

Bab ini berisi teori-teori dasar yang berkaitan dengan *Lean Manufacturing*, pengelompokan jenis *waste*, dan teori-teori yang berkaitan dengan salah satu metode dalam VALSAT.

### **BAB III          METODE PENELITIAN**

Bab ini dibahas tentang lokasi dan waktu penelitian, metode pengumpulan data, pengolahan data dan langkah – langkah pemecahan masalah.

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

Bab ini berisi tentang beberapa hal yang berkaitan dengan tahapan identifikasi permasalahan yang ada di perusahaan dengan diawali penjelasan tentang proses produksi di PT. Korin Technomic secara umum, pembuatan *current state value stream mapping*, identifikasi *waste* dengan VALSAT, identifikasi penyebab permasalahan, dan perancangan solusi perbaikan.

**BAB V PEMBAHASAN**

Bab ini berisi tentang penjabaran dari hasil pengumpulan dan pengolahan data yang dimana *output* nya adalah ditemukannya solusi dari perhitungan yang telah dilakukan dan juga rekomendasi yang dibutuhkan.

**BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi tentang kesimpulan atas analisa dari hasil pengolahan data yang telah dilakukan. Kesimpulan ini akan menjawab tujuan penelitian. Selain itu juga berisi saran penelitian sehingga diharapkan dapat dilanjutkan untuk penelitian yang akan datang.

**DAFTAR PUSTAKA****LAMPIRAN**