

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Perkembangan zaman di dunia saat ini semakin pesat, terutama dalam sektor industri dimana persaingan berkembang semakin ketat. Perusahaan manufaktur merupakan perusahaan yang membutuhkan proses dengan penggunaan material yang cukup banyak dan tentunya hal ini akan mengakibatkan perusahaan tersebut mempunyai waste yang tidak sedikit dalam prosesnya. Sehingga usaha nyata dalam suatu produksi barang adalah mengurangi pemborosan (waste) yang tidak mempunyai nilai tambah dalam berbagai hal, termasuk penyediaan bahan baku, lalulintas bahan, pergerakan operator, pergerakan alat dan mesin, menunggu proses, kerja ulang dan perbaikan.

Sistem produksi menghasilkan nilai tambah yang maksimal sehingga faktor-faktor yang terlibat dalam proses produksi harus dikelola atau diatur agar sistem produksi berlangsung secara efektif dan efisien (Teguh Broto, 2002). Untuk melakukan fungsi-fungsi produksi dengan baik, maka diperlukan rangkaian kegiatan yang akan membentuk suatu system produksi. Sistem produksi merupakan kesimpulan dari subsistem-subsitem yang saling berinteraksi dengan tujuan mentransformasi input produksi menjadi output produksi. Input produksi ini dapat berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja , modal, dan informasi. Sedangkan output produksi merupakan sesuatu yang dihasilkan.

Dalam usaha meningkatkail produktivitas dan efisiensi lini produksi, perusahaan harus mengetahui kegiatan yang dapat meningkatkan nilai tambah

(value added) produk, baik barang maupun jasa, dan menghilangkan waste atau pemborosan. Oleh karena itu perlu suatu pendekatan lean yang berfokus pada identifikasi dan eliminasi aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah (non value added) yang berkaitan langsung dengan pelanggan (Fanani dan Singgih, 2011).

Sejalan dengan keinginan PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory untuk melakukan pengembangan yang berkesinambungan, maka perlu dilakukan pengembangan secara bertahap dan terus menerus dalam rangka mencapai tujuan yang akan dicapai. Sehingga perusahaan dapat menjadi produsen kaca terbaik. Oleh karena itu penelitian ini ditujukan agar perusahaan dapat meningkatkan nilai tambah (value added), menghilangkan pemborosan (waste), dan memperpendek lead time, sehingga berdampak pada peningkatan produktivitas perusahaan.

## **1.2 Ruang Lingkup**

Ruang Lingkup Lingkup dari penulisan Praktek Kerja Lapangan (PKL) ini mencakup antara lain sebagai berikut :

1. Sistem produksi yang meliputi bahan baku, mesin, tenaga kerja, metode kerja, proses produksi dan produk yang dihasilkan oleh PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory.
2. Identifikasi waste (MUDA) yang terjadi di Cullet Sorter Raw Material Section PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory dimana ini merupakan bidang khusus dalam penulisan laporan praktek kerja lapangan.

### **1.3 Tujuan Praktek Kerja Lapangan**

Tujuan yang ingin dicapai dari praktek kerja lapangan di PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory adalah sebagai berikut :

1. Agar mahasiswa dapat mengetahui, memahami dan mempelajari system produksi perusahaan khususnya di PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory.
2. Agar mahasiswa dapat mengetahui, memahami dan mempelajari waste yang bersifat negative yang dapat dikurangi dan dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

### **1.4 Manfaat Praktek Kerja Lapangan**

#### **1.4.1 Bagi Mahasiswa**

- a. Untuk menambah wawasan dan pembelajaran mahasiswa tentang sistem produksi di PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory.
- b. Menambah wawasan mahasiswa dalam identifikasi waste (MUDA).

#### **1.4.2 Bagi Universitas**

- a. Sebagai sarana untuk menjembatani hubungan kerja sama antara perusahaan dengan pihak Universitas Pembangunan Nasional "Veteran" Jawa Timur di masa yang akan datang.
- b. Dapat menambah literatur tentang sistem produksi dan identifikasi waste di suatu perusahaan yang bertujuan untuk menambah ilmu pengetahuan dan wawasan.
- c. Menyediakan acuan yang berguna bagi mahasiswa yang lain.

### **1.4.3 Bagi Perusahaan**

- a. Diharapkan dapat memberi masukan bagi perusahaan tempat praktek kerja dalam hal meningkatkan produktivitas.
- b. Mempunyai panduan tertulis yang digunakan untuk menganalisis permasalahan yang terjadi.

### **1.5 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan dalam penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini mengemukakan mengenai latar belakang, ruang lingkup, tujuan, manfaat, dan sistematika penulisan.

#### **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisikan mengenai teori-teori yang berhubungan dengan produk yang dibuat oleh perusahaan dan teori yang berhubungan dengan Sistem Produksi serta tugas khusus yaitu *Identifikasi Waste*.

#### **BAB III SISTEM PRODUKSI**

Merupakan bab yang membahas tentang sistem produksinya yang meliputi bahan baku, mesin, tenaga kerja, metode kerja, proses produksi, dan produk di PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory

#### **BAB IV TUGAS KHUSUS MANAJEMEN PEMASARAN**

Bab ini membahas tentang tugas khusus laporan praktik kerja lapangan, yaitu tentang *Identifikasi Waste pada Cullet Sorter Raw Material Section* PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory.

## **BAB V PEMBAHASAN**

Merupakan bab yang berisi tentang perbandingan hasil praktek kerja lapangan terkait dengan teori yang telah diberikan.

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

Merupakan bab yang berisikan kesimpulan dan saran yang meliputi tentang Sistem Produksi dan Identifikasi Waste pada Cullet Sorter Raw Material Section PT. Asahimas Flat Glass Tbk. Sidoarjo Factory.

## **DAFTAR PUSTAKA**

## **LAMPIRAN**