

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Permasalahan

Semakin hari, persaingan industri juga menjadi semakin ketat. Hal tersebut membuat perusahaan harus memiliki daya saing yang tinggi, sehingga perusahaan dapat terus bersaing dan bertahan dari setiap pesaingnya. (Nugraha et al., 2022) Dalam meningkatkan daya saing perusahaan, kelancaran proses produksi menjadi hal yang sangat penting untuk mendapatkan target yang ingin dicapai perusahaan . Dalam mencapai target tersebut, perusahaan dituntut untuk bekerja secara efektif dan efisien pada proses produksi agar kelancaran tersebut terjaga dengan baik (Wahid, 2020).

Untuk itu, dalam memenuhi permintaan konsumen, lini produksi harus berjalan seefektif dan seefisien mungkin. Dalam upaya pengoptimalan proses produksi pada suatu perusahaan, waste menjadi aktivitas yang menghambat perusahaan dalam mencapai tujuannya dan memboroskan sumber daya yang ada (Astuti & Lathifurahman, 2020). Adanya waste menjadi kerugian besar pada perusahaan karena turunnya keefektifan dan keefisienan membuat menurunnya daya saing perusahaan. Pada suatu proses produksi, terjadi tujuh jenis pemborosan (waste) yang sering terjadi (Novitasari & Iftadi, 2020). Waste tersebut berupa waste defect, overproduction, waiting, transportation, inventory, motion, dan excess processing. Waste dapat terjadi karena disepanjang aliran proses, terdapat waktu non value added yang terjadi (Naro & Halimah, 2019). Untuk itu, perlu dilakukan pengidentifikasian waste untuk meningkatkan optimalisasi pada proses produksi perusahaan agar tercapainya keefektifan dan keefisienan (Zulaikha & Parmin, 2019).

Untuk dapat mempertahankan dan terus meningkatkan keuntungan, perlu adanya perhitungan dan perencanaan yang cukup untuk dapat terus bersaing dan berkembang. Banyak

faktor yang mempengaruhi hasil keuntungan suatu perusahaan. Salah satunya adalah terdapatnya waste atau pemborosan pada saat proses produksi. *Lean Manufacturing* adalah metode yang cocok digunakan oleh perusahaan untuk mengidentifikasi tingkat pemborosan atau waste sehingga mampu menekan atau bahkan bisa mengurangi kegiatan atau aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non value added activity*) (Ravizar & Rosihin, 2018)

Berdasarkan hasil observasi yang dilakukan oleh peneliti di CV Morinaga Surabaya Dalam melakukan pemenuhan permintaan terhadap pelanggan, CV Morinaga Surabaya dalam proses produksinya masih terdapat beberapa kegiatan proses produksi yang masih kurang efektif sehingga mengakibatkan pemborosan. Diantaranya waktu tunggu produksi (*waiting time*) yang menyebabkan aliran proses produksi terganggu sehingga memperpanjang *lead time* produksi, transportasi (*transportation*) yang manual dan muatan nya yang sangat terbatas sehingga menambah jumlah perpindahan yang berulang-ulang, dan gerakan yang tidak perlu (*motion waste*) seperti mencari peralatan saat membersihkan ven.

CV Morinaga Surabaya beralamat di Gunung Anyar Sawah, Surabaya, merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi olahan makanan dan olahan ikan sejak tahun 2006. Jenis olahan yang diproduksi CV Morinaga Surabaya ada dua jenis, roti (pia) dan produk frozen food olahan ikan (rolade ikan). Jumlah permintaan pesanan untuk roti pia rata-rata bisa mencapai 2.000 lebih pesanan, dan frozen food olahan ikan (rolade ikan) rata-rata sekitar 400 lebih pesanan. CV Morinaga Surabaya memiliki kapasitas produksi dalam sehari sebanyak 21 karung tepung terigu, dimana satu karung tepung terigu dapat menghasilkan 80 batang roti tawar. CV Morinaga Surabaya menjual produknya ke beberapa wilayah di Surabaya.

Berdasarkan hasil observasi di lapangan, bahwa proses produksi pada CV Morinaga Surabaya masih mengalami beberapa kendala. Terutama pada produk olahan ikan rolade ikan, karena produk ini termasuk masih baru dan masih banyak karyawan yang masih belum faham

akan alur produksinya. Pada proses produksi di CV Morinaga Surabaya teridentifikasi bahwa kendala yang muncul yaitu terjadinya waktu menunggu pada proses pengukusan. Kapasitas mesin yang terbatas, persiapan mesin yang kurang, serta masih belum terlalu pahamnya operator mengakibatkan banyak adonan yang harus menunggu proses pengukusan sebelumnya. Selain itu waktu tunggu sebesar 25-30 menit yang mengakibatkan lembur kurang lebih satu jam, dirasa masih cukup mengganggu dan bermasalah oleh pihak perusahaan. Kendala yang terjadi ini termasuk ke dalam salah satu jenis pemborosan, yaitu waiting. Waiting merupakan salah satu pemborosan dengan keadaan dimana pekerja mengganggu dikarenakan kehabisan material, keterlambatan proses, mesin rusak dan bottleneck. Hal ini mengakibatkan perlu adanya analisis dan pemetaan proses produksi secara keseluruhan. Pendekatan menggunakan Value Stream Mapping dapat digunakan untuk memetakan proses produksi secara keseluruhan dan melihat kemungkinan-kemungkinan pemborosan yang menghambat dalam proses produksi.

Terjadinya pemborosan tersebut dapat mengakibatkan timbulnya permasalahan. (Komariah, 2022) menyatakan bahwa kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah (non value added) pada perusahaan manufaktur akan mengakibatkan penggunaan sumber daya yang tidak efisien dan menimbulkan aktivitas waste sehingga biaya produksi menjadi meningkat, kualitas produk berkurang dan waktu produksi yang diperlukan juga bertambah. Salah satu upaya yang dapat dilakukan ialah dengan melakukan pendekatan *Lean Manufacturing* untuk meningkatkan efisiensi lini produksi. Trisnanda (2018) *Lean Manufacturing* merupakan suatu rangkaian kegiatan yang saling terintegrasi untuk mencapai volume produksi yang maksimal dengan penggunaan sumber daya yang minimal dan bertujuan untuk mengurangi pemborosan pada aliran proses dari supplier sampai ke tangan konsumen. Penerapan *Lean Manufacturing* pada sistem industri dapat memunculkan efisiensi dan efektifitas kerja dalam proses produksi dengan menganalisa non-value activity pada suatu perusahaan (Sarjono & Supratman, 2021).

Hal itu juga dapat dilihat dari hasil produksi perhari nya mempunyai perbedaan jumlah produksi yang cukup signifikan yang tentunya sangat mempengaruhi keuntungan dari perusahaan. Berikut adalah jumlah produksi CV Morinaga Surabaya pada tahun 2023 pada tabel 1.1

Tabel 1. 1 Jumlah Produksi CV Morinaga Surabaya Tahun 2023

Periode	Hasil Produksi (Pcs)	Permintaan (Pcs)	Skala Permintaan (Pcs)
Januari	2.000	2.200	- 200
Februari	2.000	3.000	- 1.000
Maret	2.400	2.800	-800
April	2.500	4.000	-1.500
Mei	2.400	2.500	- 100
Juni	2.550	3.000	- 550

Sumber : CV. Morinaga Surabaya, 2024

Maka dari itu perlu adanya perbaikan untuk menghilangkan maupun mengurangi kegiatan yang tidak bernilai tambah (*non value added*) yang menyebabkan pemborosan dengan analisis *Lean Manufacturing* pada CV Morinaga Surabaya. *Lean Manufacturing* adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah (*value added*) produk (barang/jasa) agar memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*). Pendekatan *Lean Manufacturing* dilakukan dengan menganalisis aliran informasi maupun aliran barang dengan menggunakan metode *Value Stream Mapping*. *Value Stream Mapping* merupakan suatu pendekatan yang menggambarkan/memetakan keseluruhan aliran material maupun informasi pada produksi suatu produk dalam perusahaan. Kemudian melakukan analisis *value stream mapping* dapat mengetahui dan mengidentifikasi pemborosan yang terjadi.

Berdasarkan uraian diatas maka peneliti tertarik untuk melakukan penelitian yang berjudul Analisis *Lean Manufacturing* Guna Meminimalkan *Waste* Pada Proses Produksi Di CV Morinaga Surabaya

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada telah diperoleh yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu :

1. Faktor-faktor penyebab terjadinya pemborosan (*waste*) pada proses produksi CV Morinaga Surabaya ?
2. Bagaimana cara meminimalisir pemborosan yang terjadi pada proses produksi CV Morinaga Surabaya ?

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan pemecahan masalah pada CV Morinaga Surabaya adalah :

1. Untuk mengetahui faktor-faktor penyebab terjadinya pemborosan pada proses produksi CV Morinaga Surabaya.
2. Untuk memberikan usulan pada perusahaan cara meminimalisir *waste* yang telah teridentifikasi.

1.4. Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan masalah dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian dilakukan pada jam kerja standart (8 jam kerja/hari)

2. Penelitian dilakukan di CV Morinaga Surabaya
3. Pendekatan yang digunakan dalam pemecahan masalah adalah *Lean Manufacturing* dengan metode *Value Stream Mapping*
4. Penelitian dilakukan hanya untuk proses produksi kue kacang.

1.5. Asumsi Penelitian

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Tidak terjadi perubahan proses produksi selama pengamatan berlangsung.
2. Operator yang diamati adalah operator dalam keadaan baik.
3. Metode kerja tidak mengalami perubahan selama penelitian berlangsung.

1.6. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Dapat menerapkan ilmu yang telah diperoleh pada saat teori ke lapangan dalam penyelesaian masalah.
 - b. Dapat memahami konsep *Lean Manufacturing* pada sistem produksi dengan memahami jenis *waste* yang terdapat di perusahaan.
 - c. Mendapat kesempatan untuk dapat memecahkan masalah dalam meminimalisir pemborosan yang terjadi pada proses produksi yang dihadapi oleh perusahaan.
2. Bagi Perusahaan
 - a. Dapat mengetahui aliran produksi yang telah menghambat proses produksi pada perusahaan.

- b. Dapat mengetahui *waste* yang ada agar proses pembuatan roti lebih efektif lagi.
- c. Dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk perbaikan proses produksi pada perusahaan.

1.7. Sistematika Penelitian

Pada penulisan skripsi ini sistematika penulisan disusun sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab pendahuluan berisi latar belakang kenapa peneliti ini diangkat, selain itu juga berisi permasalahan yang akan diangkat, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulis.

BAB II KAJIAN PUSTAKA

Berisi tentang rangkuman hasil penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya yang ada hubungannya dengan penelitian yang dilakukan. Selain itu juga berisi konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah penelitian, dasar teori yang mendukung kajian yang akan dilakukan dalam penelitian.

BAB III METODE PENELITIAN

Pada bab ini berisi tentang materi, alat, tata cara penelitian dan data apa saja yang akan digunakan dalam mengkaji dan menganalisis sesuai dengan bagan alir yang telah dibuat

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Berisi tentang uraian data-data apa saja yang dihasilkan selama penelitian yang

selanjutnya diolah menggunakan metode yang telah ditentukan.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Berisi tentang kesimpulan yang diperoleh dari pembahasan hasil penelitian.

Selain itu juga terdapat saran atau masukan-masukan yang perlu diberikan, baik terhadap peneliti sendiri maupun peneliti selanjutnya yang dimungkinkan penelitian ini dapat dilanjutkan.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN