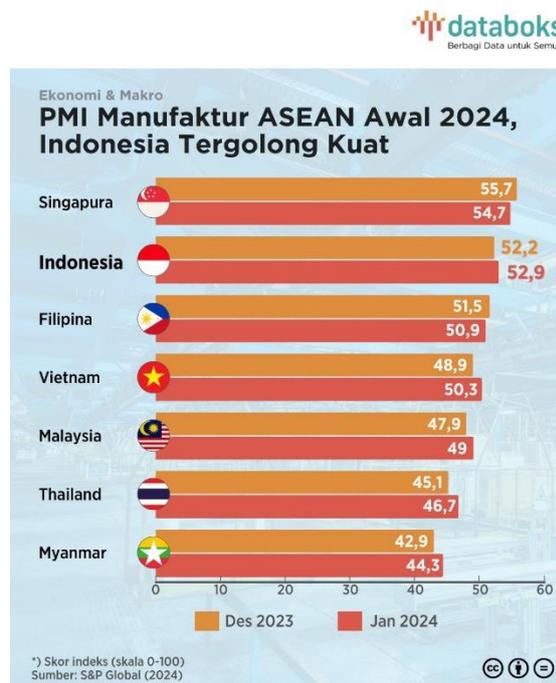


BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur telah menjadi tulang punggung pertumbuhan sosial ekonomi suatu negara dan pendorong peningkatan standar hidup masyarakat. Para penggiat dituntut untuk meningkatkan produktivitas serta kinerja perusahaan dengan tujuan mampu bertahan dalam persaingan industri (Puspitasari et al., 2023). Di awal tahun 2024, Indonesia mengalami pertumbuhan nilai PMI Manufaktur atau *Purchasing Managers' Index* yang tergolong kuat di ASEAN.



Gambar 1.1 Nilai PMI Manufaktur ASEAN 2024

Sumber : (Databoks, 2024)

Kenaikan nilai PMI ini mencerminkan indeks ekspansi manufaktur, dimana pada bulan Desember 2023 sebesar 52,2 sedangkan pada bulan Januari

2024 mengalami peningkatan mencapai 52,9. Asumsi indeks, jika skor dibawah 50 artinya ada penurunan, skor 50 artinya tidak ada perubahan atau stabil, dan skor diatas 50 menunjukkan adanya ekspansi atau penguatan dibanding bulan sebelumnya. Dilansir dari Kementerian Keuangan (2024) mengungkap bahwa pertumbuhan ini didorong dari tingginya permintaan domestik dan pengadaan bahan baku mendorong peningkatan aktivitas produksi. Tentunya, hal ini berpotensi memiliki pengaruh dalam jalannya pengolahan industri terutama pada proses produksi. Dengan mengefisiensikannya maka industri perlu menyederhanakan aktivitas atau proses produksi untuk mengurangi pemborosan (*waste*) dan memberikan nilai tambah (*value added*) pada produk.

Menurut Taiichi Ohno dalam Heizer & Render (2020) ada tujuh kategori pemborosan (*waste*), diantaranya *overproduction*, *queues/waiting*, *transportation*, *inventory*, *motion*, *overprocessing*, *defective product*. Dalam mengeliminasi pemborosan (*waste*) dapat melalui pendekatan *lean manufacturing*. *Lean* juga menyediakan keinginan konsumen tanpa adanya *waste* melalui perbaikan terus-menerus. Dari sisi konsumen, produk adalah sesuatu memiliki nilai, dengan perspektif yang lebih luas produk dihasilkan dengan cara yang efisien dan berkelanjutan (*sustainable*) dari meminimalkan *input* dan memaksimalkan *output* tanpa melakukan pemborosan (*waste*).

CV IndoHome merupakan industri manufaktur yang berfokus pada produksi *springbed*. Kebijakan dalam memenuhi permintaan *customer* bersifat *business to customer*. Dengan skala produksi dilakukan setiap hari Senin hingga

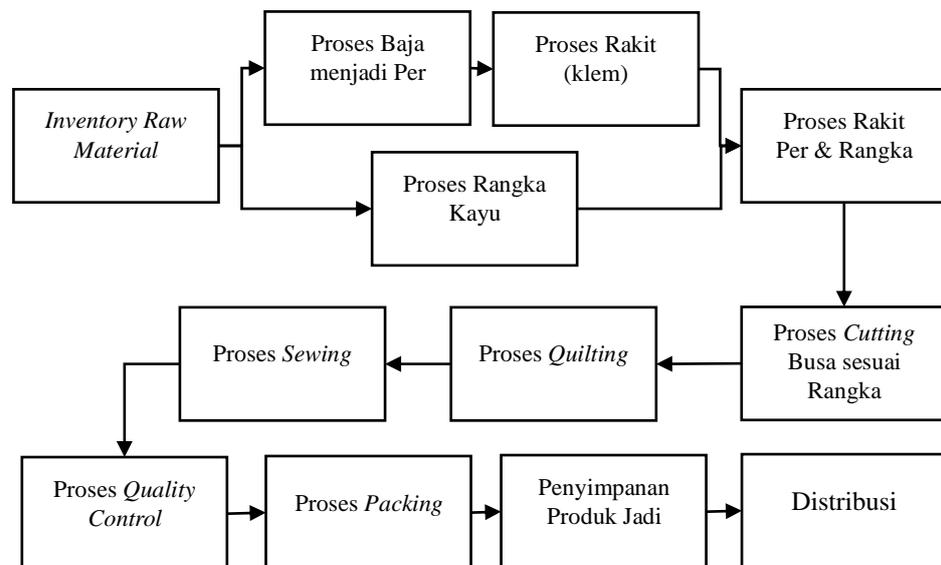
Sabtu, maka pihak perusahaan memiliki kewajiban untuk melakukan perencanaan dan manajemen operasional secara baik.

Tabel 1.1 Data Penjualan Tahun 2023

Bulan	Penjualan (Qty)
Januari 2023	324
Februari 2023	307
Maret 2023	393
April 2023	319
Mei 2023	694
Juni 2023	630
Juli 2023	339
Agustus 2023	263
September 2023	272
Oktober 2023	414
November 2023	300
Desember 2023	350

Sumber : Data Perusahaan CV IndoHome

Sesuai dengan tabel 1.1 terlihat jumlah penjualan selama tahun 2023 yang terjadi di CV IndoHome mengalami fluktuasi, hal ini perlu diidentifikasi.



Gambar 1.2 Proses Produksi *Springbed*
Sumber : Data CV IndoHome

Berdasarkan gambar 1.2 proses produksi dimulai dari *inventory raw material* disini bahan baku utama yang digunakan baja dan kayu rangka. Terdapat dua stasiun dalam memproses bahan baku, baja diproses menjadi per, dilanjutkan proses klem. Pada stasiun lain, kayu rangka dibentuk sesuai ukuran permintaan. Setelah kedua stasiun ini selesai, masuk kedalam proses perakitan per dan rangka kayu. Selanjutnya, masuk kedalam proses *cutting* busa sesuai rangka, lalu proses *quilting dan sewing*, selanjutnya akan diinspeksi oleh bagian QC. Produk yang lolos QC akan di *packing* dan masuk kedalam *inventory* sebelum didistribusikan.



Gambar 1.3 Pemborosan *Inventory*

Sumber : Dokumentasi Pengamatan

Pada gambar 1.3 permasalahan yang terlihat berkaitan dengan pemborosan *inventory*, bahan produksi tidak dikelola dengan baik dapat menimbulkan pemborosan (*waste*) yang seharusnya tata letak terkait penyimpanan tersebut bisa dimaksimalkan dengan baik. Hal ini memungkinkan terjadi pemborosan (*waste*) *Motion* karena terbatasnya pergerakan peralatan atau pekerja.

Tabel 1.2 Waktu Aktivitas Produksi

Jenis Waste	Waktu Standar	Waktu Pengamatan	Aktivitas
<i>Waiting</i>	15 menit	25 menit	Proses baja menjadi Per
<i>Motion</i>	3 menit	4 menit	Pemindahan WIP
<i>Transportation</i>	20 menit	23 menit	Pemindahan material

Sumber : Data Pengamatan CV IndoHome

Mengacu pada tabel 1.2 merupakan perbandingan waktu standar produksi dan pengamatan terdapat beberapa aktivitas yang dilakukan pada saat produksi yang berpotensi menimbulkan *waste* dan memicu terjadinya produksi tidak efektif dan efisien. Sehingga, perlu adanya perbaikan dengan meminimalisir pemborosan (*waste*) agar proses produksi dapat optimal dan mengurangi *lead time*.

Penelitian mengenai analisis *waste* pernah dilakukan oleh Febianti et al., (2021) yang menjelaskan bahwa melalui metode *Waste Assessment Model* (WAM) pemborosan (*waste*) akan diketahui penyebab dan hasil *waste* yang paling dominan yaitu *waiting* dan *defect* lalu dianalisis dengan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA), sedangkan penelitian milik Rahayu et al (2024) juga menganalisis *waste* dengan metode *Waste Assessment Model* (WAM) lalu analisisnya menggunakan *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT) hasilnya mampu mereduksi proses produksi yang tidak memiliki nilai tambah (*non-value added*).

Berdasarkan penelitian terdahulu, dalam penelitian ini menganalisis permasalahan pemborosan (*waste*) dengan metode *Waste Assesment Model* (WAM) terdiri dari *Waste Relationship Matrix* (WRM) matriks yang digunakan untuk mengevaluasi kriteria dan hubungan pengukuran *waste* dan *Waste*

Assessment Questionnaire (WAQ) digunakan untuk mendeteksi dan mengalokasikan *waste* yang paling dominan terjadi pada jalur produksi. Langkah selanjutnya adalah melakukan analisis penyebab pemborosan sehingga bertujuan memberikan alternatif perbaikan melalui analisis *Value Stream Mapping* dan diagram *Fishbone* yang nantinya menjadi dasar dalam analisis keberlanjutan (*sustainability manufacturing*) di CV IndoHome.

Dengan demikian, peneliti mengambil judul **”Analisis Waste Dalam Meningkatkan Sustainability Manufacturing Pada Produksi Springbed di CV IndoHome.”**.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan pada uraian latar belakang masalah diatas, adapun rumusan masalah dari penelitian ini sebagai berikut :

”Bagaimana mengidentifikasi dan meminimasi adanya *waste* guna meningkatkan *sustainability manufacturing* pada produksi *springbed* di CV IndoHome?”

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan pada perumusan masalah yang ada, adapun tujuan dari penelitian ini sebagai berikut :

Untuk mengidentifikasi dan meminimasi *waste* guna meningkatkan *sustainability manufacturing* pada produksi *springbed* di CV IndoHome

1.4 Manfaat Penelitian

Berdasarkan pada tujuan penelitian yang ada, adapun manfaat dari penelitian ini sebagai berikut :

1. Manfaat Teoritis

Penelitian ini dapat menjadi acuan ataupun referensi yang bisa dikembangkan pada penelitian berikutnya bidang *lean manufacturing*, terutama mengenai metode *Waste Assessment Model (WAM)*

2. Manfaat Praktis

Hasil dari penelitian ini dapat membantu perusahaan untuk mengetahui adanya *waste* serta guna meningkatkan *sustainability manufacturing* dan menjadi referensi dalam pengambilan keputusan pihak manajemen.