

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

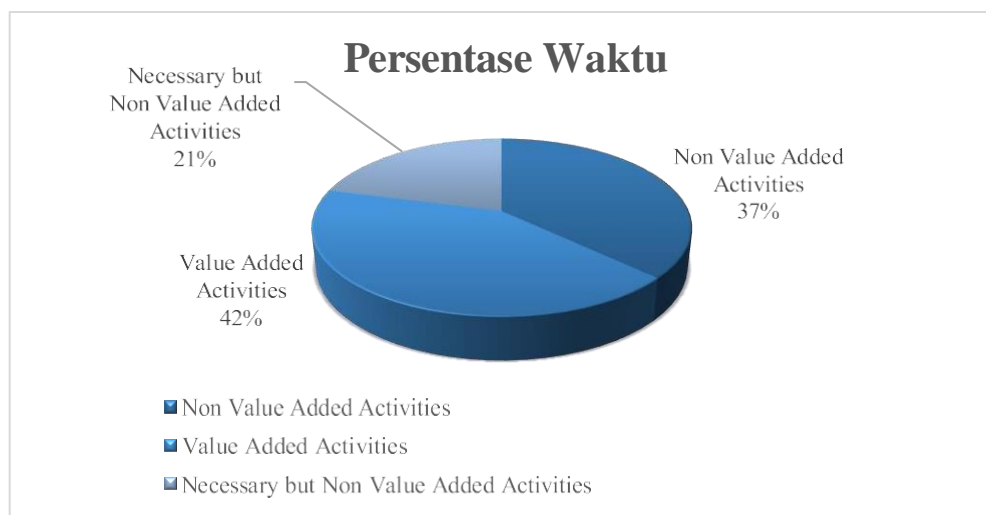
Dalam industri manufaktur, proses produksi menjadi salah satu faktor utama dalam suatu terciptanya suatu produk yang berkualitas dan mampu bersaing di pasar. Perbaikan proses produksi perlu dilakukan secara berkesinambungan dan terus menerus agar dapat meminimalkan segala aktivitas yang menghabiskan waktu namun tidak memberikan kontribusi langsung pada nilai produk yang dihasilkan. Perusahaan PT Cipta Oggi Furindo merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi produk furniture seperti meja kantor, lemari hias, rak tv dll. Perusahaan tersebut memiliki permasalahan terkait tingginya waktu pada proses yang tidak memiliki nilai tambah pada suatu produk dan dapat dikatakan bahwa proses produksi pada perusahaan tersebut masih belum efisien. Pengukuran efisiensi proses produksi dapat diketahui dengan melakukan perhitungan nilai *Process Cycle Effisiensi* (PCE), perusahaan dapat dikatakan sudah efisien apabila memiliki nilai *Process Cycle Effisiensi* diatas 50% (Zulfikar & Rachman, 2020). Rendahnya nilai PCE terjadi karena pada adanya pemborosan pada saat proses produksi berlangsung seperti adanya *Defect, Unnecessary Motion, Excessive Transportation, Waiting Time, Excess Inventory, Over Processing, Over Production* yang mengakibatkan tingginya *lead time* pada suatu proses produksi (Khunaifi et al., 2022).

Lean Manufacturing adalah sebuah strategi atau cara berpikir manajemen perusahaan, yang bertujuan untuk meningkatkan efisiensi dari sisi manufaktur

maupun produksi. Sehingga perusahaan manufaktur tersebut, dapat memaksimalkan nilainya terhadap pelanggan dan meningkatkan keuntungannya. Permasalahan terkait tingginya lead time terjadi karena tingginya nilai non value added yang seharusnya aktivitas tersebut dapat dikurangi ataupun dihilangkan (Fadilah Fatma & Ponda, 2023). Lean Manufacturing mempunyai prinsip untuk menekankan pada pengurangan aktivitas yang tidak efektif atau yang tidak bernilai tambah (*nonvalue added*) (Fadilah Fatma & Ponda, 2023). Dalam metode *lean manufacture* dibantu dengan beberapa *tools* yang dapat memaksimalkan efisiensi proses produksi seperti *Value Stream Mapping* dan *Workflow Analysis Mapping* (WAM). VSM adalah alat visual yang digunakan untuk memetakan aliran nilai dari seluruh proses produksi, dari pemasok hingga pengiriman produk akhir ke pelanggan. VSM lebih cocok untuk mengidentifikasi pemborosan dalam seluruh aliran nilai, dengan fokus pada proses yang lebih besar dan pemborosan yang terjadi sepanjang rantai nilai. WAM lebih cocok untuk analisis alur kerja spesifik, mengidentifikasi pemborosan dalam langkah-langkah atau aktivitas tertentu dalam pekerjaan. Keduanya sangat efektif dalam mengidentifikasi pemborosan, tetapi VSM cenderung memberikan pandangan yang lebih luas dan menyeluruh, sementara WAM berfokus pada detail lebih spesifik dalam setiap tugas atau alur kerja tertentu (Fadilah Fatma & Ponda, 2023).

Berdasarkan permasalahan tersebut, dilakukan analisis yang digunakan untuk mereduksi pemborosan (*waste*) pada aliran proses produksi dengan pendekatan *lean manufacture* dengan bantuan alat *Value Stream Mapping* (VSM). Pendekatan dalam penyelesaian permasalahan diatas dilakukan dengan melakukan analisa terkait

aktivitas proses produksi yang disajikan dalam bentuk Big Picture Mapping, melakukan pengamatan pemborosan yang disajikan dalam tabel Process Activity Mapping, melakukan perhitungan nilai PCE dan persentase pada setiap kegiatan yang menyumbang waste, dan melakukan analisis perbaikan untuk mereduksi waste dengan metode FMEA. Penelitian ini dilakukan bertujuan agar dapat mereduksi *waste* sehingga dapat mengurangi *lead time* pada proses produksi.



Gambar 1.1 Diagram Pie Persentase Waktu Tipe Aktivitas

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka peneliti merumuskan permasalahan sebagai berikut :

“Bagaimana cara mereduksi pemborosan pada proses aliran produksi dengan pendekatan lean manufacture di PT Cipta Oggi Furindo?”

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan masalah yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di departemen produksi.
2. Dilakukan penelitian terhadap 7 jenis pemborosan (*waste*) antara lain : *defect, over processing, waiting time, unnecessary motion, excessive transportation, dan excess inventory, dan overproduction.*
3. Tidak memperhitungkan biaya-biaya yang terkait pada proses produksi
4. Penelitian difokuskan pada komponen-komponen dengan merk *Polo Showcase 2DF WHT*
5. Pengambilan data diambil dari 1 tahun kebelakang.
6. Penelitian dilakukan hanya sampai pada pemberian usulan perbaikan.

1.4 Asumsi

Adapun asumsi-asumsi pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Alur produksi untuk proses produksi produk tidak mengalami perubahan selama penelitian
2. Tidak adanya perubahan kebijakan pada perusahaan khususnya pada departemen produksi

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui pemborosan pada proses aliran produksi pada PT Cipta Oggi Furindo
2. Mereduksi pemborosan pada aliran produksi pada PT Cipta Oggi Furindo
3. Meningkatkan *Process Cycle Effisiensi* (PCE) pada proses produksi di PT Cipta Oggi Furindo

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian yang dapat diperoleh dalam penelitian adalah sebagai berikut :

1. Manfaat Teoritis

- a. Dapat menambah wawasan bagi peneliti dalam bidang *lean manufacture* untuk mereduksi pemborosan khususnya pada proses produksi.
- b. Dapat melakukan pengaplikasian metode *lean manufacture* dalam menganalisis pemborosan khususnya pada proses produksi.
- c. Penelitian yang dilakukan dapat menjadi sebagai referensi untuk penelitian selanjutnya yang berkaitan dengan *lean manufacture*.

2. Manfaat Praktis

Sebagai informasi dan usulan perbaikan bagi perusahaan PT Cipta Oggi Furindo terutama dalam pengoptimalan dalam mengurangi pemborosan pada proses produksi sehingga dapat meningkatkan efisiensi dan efektivitas.

1.7 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi penjelasan mengenai latar belakang penelitian serta permasalahan yang akan diteliti. Juga diuraikan dalam rumusan masalah, batasan masalah, asumsi-asumsi, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan penelitian.

BAB II TINAJUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang diambil dari beberapa literatur yang berkaitan dengan permasalahan yang diteliti. Teori-teori tersebut menjadi pedoman dalam melakukan langkah-langkah agar dapat mencapai tujuan yang diinginkan.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisi tentang lokasi dan waktu dalam melakukan penelitian, identifikasi variabel penelitian, dan sistematika pemecahan masalah yang disajikan dalam bentuk *flowchart*.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi berisikan hasil penelitian yang telah dilakukan pengolahan data dari data yang telah dikumpulkan, hasil analisis data, dan pembahasan.

BAB V KESIMPULAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran yang dapat menjawab rumusan masalah dalam penelitian dan memberikan sebuah usulan perbaikan pada perusahaan terkait.