

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Pertumbuhan pasar properti di negara padat penduduk seperti di Indonesia dari tahun ke tahun semakin meningkat, hal ini dapat berpengaruh terhadap jumlah peningkatan permintaan produksi cat, karena cat merupakan salah satu komponen dalam properti tersebut. Dengan besarnya tuntutan permintaan konsumen tersebut mengakibatkan perusahaan harus terus berinovasi untuk meningkatkan ketepatan waktu pemenuhan order.

PT. XYZ adalah perusahaan manufaktur asli Indonesia yang bergerak khusus dibidang *chemical coating* atau lebih dikenal dengan istilah “CAT” yang berpusat di Tangerang. Didukung oleh lebih dari 2.000 orang karyawan, PT. XYZ mampu menghasilkan produksi sampai dengan 30.000 ton per tahun dengan jaringan distribusi yang terdiri dari 18 cabang, 16 distributor, 23 *service centre*, dan 9.000 outlet yang tersebar di seluruh Indonesia.

Dalam menghadapi persaingan industri yang semakin ketat, PT ini masih mengalami kendala seperti produksi yang tidak memenuhi target, rata-rata target yang tidak terpenuhi di area proses produksi Sektor 1 Blok 1 bagian MCPC (*Metal Concreate Protective Coating*) sebesar 23.61 % , kendala ini terjadi karena adanya aktivitas tidak bernilai tambah yang tergolong dalam pemborosan (*waste*) di proses produksi. Untuk produk MCPC, PT XYZ menggunakan konsep *Make To Stock* (MTS) sebagai strategi produksinya.

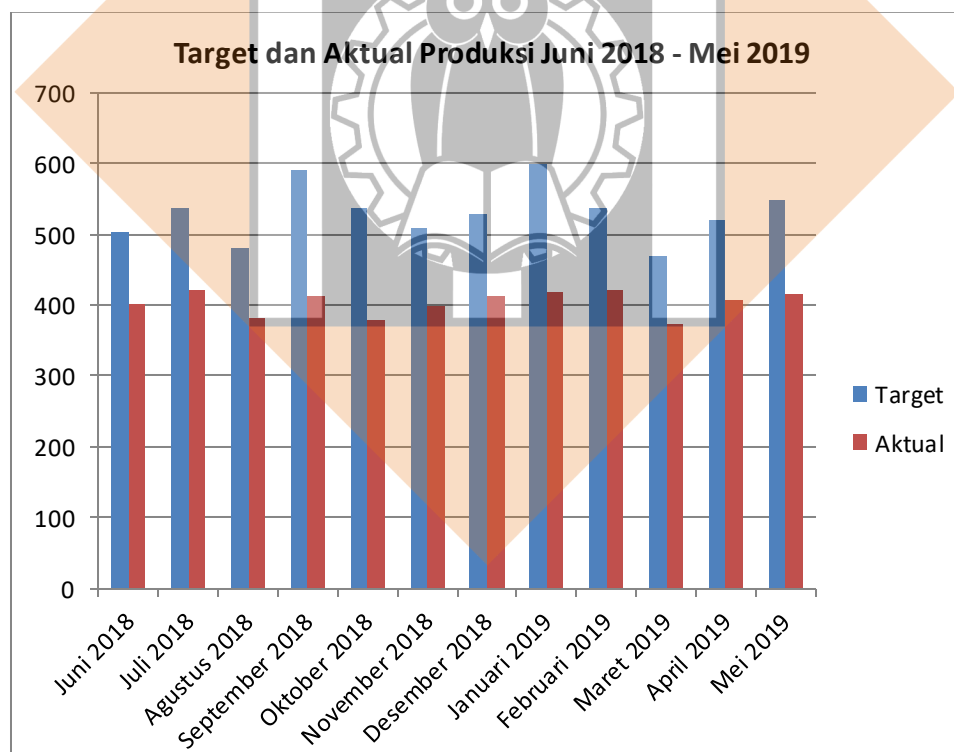
Berdasarkan data dari perusahaan, berikut adalah hasil target dan aktual produksi dalam batch selama 12 bulan dari Bulan Juni 2018 – Mei 2019

**Tabel 1. 1 Data Hasil Target dan Aktual Produksi PT. XYZ Bagian MCPC Area Sektor 1 Blok 1.**

Periode	Target (Batch)	Aktual (Batch)	Pending (Batch)	Prosentase Pending
Juni 2018	503	401	102	20.28%
Juli 2018	538	420	118	21.93%
Agustus 2018	482	383	99	20.54%
September 2018	590	414	176	29.83%
Oktober 2018	536	378	158	29.48%
November 2018	508	399	109	21.46%
Desember 2018	529	414	115	21.74%
Januari 2019	599	418	181	30.22%
Februari 2019	537	421	116	21.60%
Maret 2019	470	374	96	20.43%
April 2019	520	408	112	21.54%
Mei 2019	548	415	133	24.27%
Rata – Rata	530	404	126	23.61%

Sumber : Data dari PT. XYZ

**Gambar 1. 1 Data produksi Sektor 1 Blok 1 PT XYZ Juni 2018 – Mei 2019**



Untuk dapat bersaing dengan kompetitor dan meningkatkan pendapatan perusahaan, perusahaan dituntut untuk terus meningkatkan efektivitas produksi yang dimiliki. Gasperz (2007) dalam (Harsono, et al., 2010) menyatakan bahwa Lean manufacturing adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan (waste) dan meningkatkan nilai tambah (value added) produk (barang dan/atau jasa) agar memberikan nilai kepada pelanggan (customer value) secara maksimal. Waste merupakan kegiatan yang tidak menimbulkan nilai tambah pada produk tapi memakan waktu dan biaya dalam proses produksinya, oleh karena itu perlu dilakukan upaya untuk mengurangi dan menghilangkannya.

Terdapat delapan jenis waste dalam lean manufacturing yaitu: 1. Produksi barang secara berlebih (Overproduction); 2. Menunggu (Waiting); 3. Perpindahan (Transportation); 4. Proses yang tidak efektif (Over processing); 5. Persediaan (Inventory); 6. Gerakan yang tidak perlu (Motion waste); 7. Produk cacat (Defect); 8. Talenta yang tidak dimanfaatkan dengan baik (Non-Utilized Talent) (Liker, 2006) dalam (Prayogo & Octavia, 2013).

Value Stream Mapping (VSM) merupakan salah satu tool dalam aplikasi lean manufacturing yang dapat digunakan untuk melihat kondisi perusahaan dalam sebuah peta yang memuat pemborosan dari awal bahan baku datang sampai produk jadi, memuat aliran informasi, serta aliran material dan pengambilan keputusan (Misbah, et al., 2015).

VSM juga dapat digunakan untuk mengidentifikasi waste dari suatu proses produksi, dan memberikan cara untuk mengeliminasi waste yang terjadi, kemudian melakukan perbaikan terus menerus untuk meningkatkan kinerja dengan menggunakan metode kaizen. Dengan menggunakan metode tersebut diharapkan dapat memberikan perbaikan pada proses produksi di PT. XYZ

## 1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian masalah pada latar belakang tersebut, diperoleh rumusan masalah sebagai berikut:

1. Apa saja jenis *waste* atau pemborosan yang ada pada proses produksi cat Sektor 1 Blok 1 bagian MCPC (*Metal Concrete Protective Coating*) di PT XYZ?

2. Perbaikan apa saja yang dapat dilakukan untuk mengurangi waste yang terdapat pada proses produksi PT. XYZ?
3. Perubahan apa yang terjadi pada usulan perbaikan future state Value Stream Mapping?

### **1.3 Batasan Masalah**

Agar penelitian terarah dan jelas maka batasan penelitian meliputi :

1. Penelitian difokuskan pada proses produksi di area sektor 1 blok 1 bagian MCPC pada PT XYZ.
2. Data historis yang digunakan yaitu periode bulan Juni 2018 – Mei 2019
3. Biaya perbaikan tidak disebutkan.

### **1.4 Tujuan Penelitian**

Tujuan pelaksanaan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui pemborosan di proses produksi
2. Mengetahui perbaikan yang dapat digunakan untuk mereduksi pemborosan dan meningkatkan efisiensi produksinya.
3. Mengetahui perubahan dari usulan perbaikan dalam future state value stream mapping

### **1.5 Sistematika Penulisan**

Dalam penulisan laporan ini akan diuraikan secara singkat mengenai urutan pembahasan sesuai dengan sistematika berikut :

## **BAB I PENDAHULUAN**

Bab ini menjelaskan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

## **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini berisi tentang kajian deduktif dan induktif yang menjadi landasan dalam penelitian. Pada bab ini juga menjelaskan mengenai konsep dan prinsip dasar yang dibutuhkan untuk memecahkan masalah penelitian.

### **BAB III      METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini mengemukakan metodologi penelitian yang digunakan dalam penyusunan tugas akhir.

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

Pada bab ini berisi tentang data yang di peroleh selama penelitian dan bagaimana mengelolah data tersebut sesuai dengan metode yang telah ditetapkan untuk mencapai tujuan.

### **BAB V      ANALISA DAN PEMBAHASAN**

Pada bab ini memamparkan tentang hasil yang diperoleh dalam penelitian dan kesesuaian hasil dengan tujuan penelitian sehingga dapat menghasilkan sebuah rekomendasi.

### **BAB VI      KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab terakhir dari penelitian, yang berisi kesimpulan dari hasil penulisan.

