

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Ketatnya persaingan dalam dunia industri semakin memacu perusahaan manufacturing untuk meningkatkan terus menerus hasil produksinya dalam bentuk kualitas, harga, jumlah produksi, pengiriman tepat waktu, dengan tujuan yang lebih nyata adalah memberikan kepuasan kepada pelanggan. Usaha yang nyata dalam suatu produksi barang adalah mengurangi pemborosan yang tidak mempunyai nilai tambah dalam berbagai hal termasuk penyediaan bahan baku, lalu lintas bahan, pergerakan operator, pergerakan alat dan mesin, menunggu proses, kerja ulang dan perbaikan. Ide utamanya yaitu pencapaian secara menyeluruh efisiensi produksi dengan mengurangi pemborosan (*waste*).

PT. Atalla Indonesia adalah salah satu perusahaan yang berlokasi di Pasar Kemis Kab. Tangerang yang bergerak dalam bidang pembuatan kacamata yang terdiri dari kacamata kawat (*sungless metal*) dan kacamata plastik (*sungless plastik*). Berdasarkan hasil wawancara yang didapatkan dari Manager Divisi Produksi, permasalahan yang terjadi pada PT. Atalla Indonesia di lantai produksi kacamata kawat (*sungless metal*) adalah masih terdapat pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses produksi yang ditandai dengan adanya waktu menunggu (*waiting*), adanya terhambatnya produksi (*Process*), dan produk yang cacat (*Defect*),

Waste (pemborosan) merupakan segala aktivitas kerja yang tidak memberikan nilai tambah sepanjang aliran proses pada proses produksi yang mengubah input menjadi output (Gaspersz, 2002). Beberapa jenis pemborosan yang sering terjadi pada proses produksi adalah cacat dari produk, proses yang berlebihan, waktu tunggu yang lama. Salah satu dampak dari pemborosan tersebut adalah peningkatan biaya produksi karena terjadi cacat, menjadi penghambat adanya proses yang berlebihan, waktu memproses produk dengan waktu yang lebih lama, . Tujuan dari identifikasi *waste* adalah pelancaran aliran proses produksi.

Salah satu upaya yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produktivitas dan efisiensi lini produksi adalah dengan menggunakan *lean manufacturing*. Dengan *Lean Manufacturing* berfokus meningkatkan dan penekanan dalam hal pengiriman produk sesuai dengan kebutuhan konsumen secara lebih cepat dibandingkan dengan kompetitor lain serta dapat melebihi standar kebutuhan kualitas terbaik (Rawabdeh, 2005).

Dalam pendekatan *lean manufacturing* terdapat metode *assesment* yang digunakan untuk mencari permasalahan *waste* adalah *waste assesment model* (WAM). Metode WAM ini memberikan pemahaman bahwa setiap *waste* adalah *inter-dependent*. Masing – masing *waste* mempengaruhi serta secara simultan dipengaruhi oleh jenis *waste* yang lainnya. Kelebihan dari model ini adalah kesederhanaannya dari matriks dan kuesioner yang mencakup banyak hal dan mampu memberikan kontribusi untuk mencapai hasil yang akurat dalam mengidentifikasi akar penyebab dari *waste* (Rawabdeh, 2005). *Value stream analysis tools* (VALSAT) merupakan alat bantu untuk memetakan secara detail aliran nilai yang memfokuskan pada proses yang bernilai tambah (*value added*). Pemetaan secara terperinci ini selanjutnya digunakan untuk mencari penyebab *waste* yang terjadi (Hines dan Rich, 1997). Dengan menghilangkan *waste* yang terdapat pada kegiatan produksi diharapkan mampu memberikan keuntungan bagi perusahaan, baik dalam hal proses manufaktur maupun pendistribusian produk sehingga sampai ditangan konsumen.

## 1.2 PERUMUSAN MASALAH

Berdasarkan latar belakang di atas, maka yang menjadi pokok permasalahan di atas adalah ditemukannya pemborosan *waste* pada proses produksi *Sungless Metal* sehingga terjadi pemborosan waktu. Untuk itu menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* dengan metode WAM dan VALSAT untuk mengurangi *waste* pada PT. Atalla Indonesia. Dari hasil identifikasi dengan metode *Waste Assessment Model* (WAM) dapat diketahui bahwa *waste* tersebar adalah *waste Waiting* dengan nilai persentase sebesar

41.00%, sementara *waste* lainnya seperti *waste Process* dengan nilai persentase sebesar 19.00%, untuk *waste Deffect* dengan nilai persentase sebesar 12.00%.

### 1.3. TUJUAN PENELITIAN

Adapun tujuan penelitian pada PT. Atalla Indonesia, sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi jenis *waste* pada proses produksi *Sungless Metal* dengan menggunakan metode *Waste Assessment Model (WAM)*.
2. Melakukan detail mapping tools berdasarkan hasil *WAM* dengan menggunakan *Value Stream Analysis Tools (VALSAT)* untuk mengurangi *waste*.
3. Mengetahui faktor-faktor penyebab yang mempengaruhi pemborosan (*waste*) yang paling dominan pada proses produksi *Sungless Metal*.

### 1.4. MANFAAT PENELITIAN

Manfaat yang dilakukan penelitian bagi penulis adalah:

1. Menambah wawasan dan memperluas pengetahuan bagi penulis saat penelitian langsung atau kondisi nyata perusahaan dalam bidang manufaktur.
2. Dapat melatih dan meningkatkan kemampuan bagi penulis untuk mengidentifikasi permasalahan pada PT. Atalla Indonesia, melakukan analisa terhadap permasalahan tersebut, dan mencari solusi yang tepat.

Manfaat yang dilakukan penelitian bagi perusahaan adalah:

1. Perusahaan dapat mengetahui *Waste* pemborosan apa saja yang terdapat pada perusahaan tersebut juga dapat mengetahui pemborosan yang paling berpengaruh terhadap proses produksi *Sungless Metal* sehingga perusahaan dapat mengurangi pemborosan-pemborosan tersebut.

## 1.5. BATASAN MASALAH

Agar masalah yang akan dibahas tidak terlalu luas sehingga membuat penelitian ini menjadi rumit, dilakukan beberapa pembatasan masalah. Adapun batasan masalah pada penelitian ini yaitu :

1. Penelitian dilakukan di PT. Atalla Indonesia Kab. Tangerang-Banten.
2. Penelitian ini dilakukan pada rantai produksi PT. Atalla Indonesia
3. Metode yang akan digunakan yaitu *value stream analysis tools* (VALSAT).
4. Produk yang digunakan pada penelitian ini adalah kacamata kawat (*sungless metal*).
5. Penelitian dibatasi sampai pada rekomendasi perbaikan terhadap pemborosan tetapi tidak sampai pada penerapan rekomendasi perbaikannya dan tidak membahas masalah biaya.

## 1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penulisan laporan tugas akhir ini penulis akan membuatnya menjadi 6 (Enam) bab, yang dimana pada setiap babnya akan saling berkorelasi. Agar laporan tugas akhir yang dibuat ini semakin terarah. Berikut penjelasan setiap bab yang akan ditulis dalam laporan kerja praktek ini :

### **BAB I : PENDAHULUAN**

Pada Bab I ini penulis akan memberikan penjelasan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, dan sistematika penulisan laporan tugas akhir.

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

Pada Bab II ini penulis akan membahas tentang semua teori – teori yang relevan dan mendukung penulisan tugas akhir ini, teori tersebut meliputi pengertian *lean*, pengertian *waste*, konsep WAM, pengertian VALSAT, dan lain – lain.

### **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Pada Bab III ini penulis akan memberikan mengenai langkah – langkah yang digunakan dalam pembuatan laporan tugas akhir. Didalamnya akan dibahas mengenai tahapan – tahapan yang akan dilakukan penulis dalam pemecahan suatu masalah, mulai dari identifikasi permasalahan, pengumpulan dan pengolahan data, analisa dan interpretasi data, serta kesimpulan dan saran.

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

Pada Bab IV ini penulis memberikan pengumpulan data, baik data primer maupun data sekunder yang diperoleh dari perusahaan yang kemudian disusun secara sistematis.

### **BAB V : ANALISA**

Pada Bab V ini penulis akan menjelaskan mengenai analisa dan Selain itu menjelaskan mengenai pengolahan data yang telah didapat dari Bab IV dan dilakukan pengolahan dari metode – metode yang telah ditentukan. Selain itu penulis akan menyampaikan analisisnya yang lebih lanjut dan menghubungkannya dengan masalah yang ada untuk memperoleh usulan perbaikan.

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

Pada Bab VI ini penulis akan menyajikan tentang penarikan kesimpulan berdasarkan data yang diperoleh dari pengolahan data yang dilakukan dan pengusulan saran kepada perusahaan untuk kemajuan penelitian selanjutnya.

