

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT. Sinar Jaya Prakarsa merupakan sebuah perusahaan swasta yang berbentuk Perseroan Terbatas, didirikan pada tahun 1982 oleh Bapak Amir Djohan selaku pemilik dan komisaris. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Kamal Raya Kalideres KM. 21, kota Jakarta Barat. Peneliti menemukan beberapa hal yang tidak sesuai untuk mencapai optimalisasi dalam proses produksi, Tidak tercapainya target ini adanya beberapa faktor kegiatan yang tergolong *waste* dalam proses produksi, seperti penumpukan pada *work in process*, mesin yang menganggur karena menunggu material dan *output* dari proses sebelumnya.

Adapun hal – hal itu ditandai dengan adanya pemborosan (*waste*) pada mesin sehingga Berdasarkan data – data yang telah dilaporkan, tingkat pemakaian mesin yang tidak efektif, yaitu pemborosan (*waste*) serta solusi yang tidak tepat sehingga terjadi kesalahan yang sama. Berdasarkan tinjauan di lapangan tidak tercapainya target ini, karena adanya pemborosan pada *work in process*. Pemborosan yaitu barang yang diolah didalam proses tidak berjalan lancar atau boros. Pemborosan pada rantai produksi diantaranya menunggu hasil pemotongan proses, menunggu proses perakitan, menunggu proses capit, menunggu proses QC, menunggu proses packaging yang mengakibatkan terjadinya pemborosan dalam produksi sandal.

Maka saya dalam penelitian ingin melakukan suatu perbaikan untuk tercapainya optimalisasi dalam kegiatan produksi. Serta memberikan masukan – masukan agar terhindar dari pemborosan yang mengakibatkan merugikan pada perusahaan.

Permasalahannya di atas merupakan beberapa bentuk pemborosan (*waste*) yang dihadapi oleh PT. Sinar Jaya Prakarsa. Berdasarkan hal tersebut, maka diperlukan teknik Lean Manufacturing. Teknik-teknik Lean Manufacturing menolong perusahaan untuk menjadi kompetitif, terkhusus dalam hal pengurangan *waste* pemborosan dalam operasi mereka dengan memaksimalkan aktifitas yang bernilai tambah (*value added*) (Forester R, 1995 dalam Kurniawan, 2012).

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka yang menjadi pokok permasalahan dalam penelitian ini adalah:

Pemborosan pada rantai produksi diantaranya menunggu hasil pemotongan proses, menunggu proses perakitan, menunggu proses capit, menunggu proses QC, menunggu proses packaging yang mengakibatkan terjadinya pemborosan dalam produksi sandal.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut.

1. Mengidentifikasi jenis-jenis pemborosan yang terjadi sepanjang VSM di PT. Sinar Jaya Prakarsa.
2. Memberikan perbaikan yang dapat diterapkan untuk mengeliminasi pemborosan dan perbaikan sistem produksi sandal di PT. Sinar Jaya Prakarsa.
3. Memberikan solusi yang tepat agar terwujudnya optimilisasi.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dilakukannya penelitian ini bagi penulis adalah:

1. Memperluas pengetahuan penulis mengenai kondisi nyata perusahaan dalam bidang manufaktur.
2. Melatih dan meningkatkan kemampuan penulis dalam mengidentifikasi permasalahan dalam suatu sistem, melakukan analisa terhadap permasalahan tersebut, dan mencari solusi yang tepat.

Manfaat dilakukannya penelitian ini bagi perusahaan adalah:

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

2. Sebagai salah satu sarana pertimbangan bagi perusahaan dalam hal penilaian kualitas mahasiswa yang pada akhirnya berhubungan pada penerimaan tenaga kerja.

1.5 Pembatasan Masalah

Adapun pembatasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Objek penelitian dalam laporan ini meliputi proses pemotongan, proses pemotongan pola, proses bor, proses perakitan, proses pemasangan capit, *Quality Control, Packaging* di PT. Sinar Jaya Prakarsa.
2. Lingkup analisis dalam laporan tugas akhir ini menggunakan metode *Value Stream Mapping*.
3. Data yang digunakan yaitu data pada Bulan Januari 2019 sampai Desember 2019.
4. Asumsi yang digunakan yaitu diantaranya sebagai berikut.
 - 1) Pekerja mengetahui tugasnya dengan baik dan bekerja secara normal.
 - 2) Bahan-bahan yang dibutuhkan untuk proses produksi dianggap tersedia dengan baik pada saat dibutuhkan.

1.6 Sistematika Penulisan

Penelitian ini diuraikan dalam beberapa bab pada umumnya yang merupakan bentuk standar penulisan laporan penelitian dengan tujuan untuk memudahkan pemahaman mengenai penelitian yang dilakukan. Berikut ini adalah sistematika penulisan dari penelitian ini :

BAB I PENDAHULUAN

Memberikan gambaran umum mengenai topik keseimbangan lini produksi yang dibahas dalam laporan penelitian. Dalam bab ini terdiri atas latar belakang

masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah, asumsi serta sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Menguraikan secara detail mengenai teori-teori yang diperoleh dari studi pustaka yang berkaitan dengan *line manufacturing* serta metode *Value Stream Mapping* yang digunakan sebagai dasar dalam pembahasan serta pemecahan masalah pada penelitian yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisikan mengenai langkah-langkah yang akan diambil untuk meningkatkan efisiensi pada lini produksi dengan metode algoritma genetika.

BAB IV PENGUMPULAN DATA

Berisikan tentang data yang dibutuhkan untuk meningkatkan efisiensi pada lini produksi di PT. Sinar Jaya Prakarsa dengan metode *Value Stream Mapping*.

BAB V PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA

Berisikan paparan pengolahan dari data yang dibutuhkan untuk meningkatkan efisiensi pada lini produksi dengan metode *Value Stream Mapping* di PT. Sinar Jaya Prakarsa serta dijelaskan dalam bentuk paparan analisa.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Berisikan tentang pemecahan masalah keseimbangan lini produksi yang diperoleh dari hasil perhitungan dan analisa dengan metode *Value Stream Mapping* serta saran-saran yang ditujukan untuk perusahaan yang berhubungan dengan analisa penelitian untuk perbaikan ke arah yang lebih baik di masa yang akan datang.