

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

*Manufacturing* adalah sebuah komponen proses manufaktur yang memerlukan perhatian dalam proses manufaktur. *Manufacturing* juga merupakan kegiatan dalam pengubahan material yang bersifat baku agar berubah bentuk baru dengan memperhatikan berbagai metode. Komponen-komponen tersebut membutuhkan banyak sumber daya dari komponen lainnya, antara lain sumber daya manusia, peralatan, dan bahan yang didukung oleh standar dan metode (Wahono, 2015).

Manajemen manufaktur merupakan cara pengelolaan semua sumber daya dalam menghasilkan produk manufaktur secara efisien baik dari rancangan sampai menjadi produk yang sama dengan rancangan yang telah ada. Manajemen manufaktur dapat mengelola sumber daya dalam komponen proses, antara lain rancangan produk, permodelan, perencanaan, pengendalian produksi, *manufacturingg*, *controlling* kualitas produk, perakitan dan instalasi. Pengelolaan komponen proses manufaktur memiliki suatu tujuan, yaitu meningkatkan efisiensi dan efektifitas proses, sehingga spesifikasi produk yang sesuai rancangan dengan biaya proses yang relatif kecil dapat dicapai dengan maksimal ( Wahono, 2015 ).

Manusia bukan merupakan faktor utama yang perlu diamati, diteliti, dianalisa, dan diperbaiki dalam suatu usaha agar meningkatkan produktivitas, akan tetapi merupakan faktor-faktor lain dari mesin, peralatan, bahan baku, bangunan juga harus diperhatikan. Kualitas merupakan faktor dasar dalam mengambil keputusan konsumen baik produk dan jasa. Perilaku konsumen tersebut tidak dapat menjadi patokan dalam pembedaan antara konsumen baik perseorangan, industri, militer, dan pengecer. maka dari itu, kualitas salah satu faktor dari keberhasilan bisnis, pertumbuhan dan peningkatan daya saing. Jaminan kualitas suatu produk yang efektif dapat menghasilkan kenaikan pasar supaya produktivitas lebih tinggi, dan biaya dalam pembuatan barang atau jasa lebih rendah ( Montgomery, 1998 ).

Salah satu permasalahan dalam sistem produksi adalah mengatur permintaan *order* agar kebutuhan konsumen dapat terpenuhi. Keterlambatan perusahaan untuk memenuhi permintaan dikarenakan adanya sisa produksi yang masih terjadi di ruang produksi (*Waste*). *Waste* adalah segala hal yang tidak memberikan nilai tambah terhadap produk atau jasa dari sudut pandang konsumen (Mahmod, Mashahadi, dan Ashari, 2017). Untuk dapat mengatasi permasalahan dan mencapai tujuan tersebut yaitu dengan melakukan metode *learn*. Metode *learn* ini meliputi proses operasional, aliran antara *raw material* dengan proses, seluruh pengendalian aktivitas, dan aliran informasi (Edtmayr, Sunk, dan Sihh, 2016).

Dengan diberikannya perhatian pada *learn* produksi dengan membuat *Learn six sigma* yang diharapkan suatu perusahaan mampu membuat suatu perbaikan seperti: dapat menekan seminimal mungkin ongkos material *handling* perusahaan, tercapainya efisiensi dan efektivitas dalam proses produksi, serta dapat meraih pasar karena dapat memenuhi kebutuhan pasar. Salah satu faktor yang cukup berpengaruh dalam memperhitungkan aktivitas produksi dapat berjalan dengan lancar adalah dengan mempertimbangkan waktu pengerjaan per produk dengan jumlah produk yang dihasilkan dalam satu hari menggunakan alat dan bahan yang sudah tersedia. Maka dari itu perlu dilakukan penilaian terhadap implementasi *Lean* dengan menggunakan *Lean Assessment* dan melakukan evaluasi kembali terhadap *Value Stream Mapping* (VSM) perusahaan sehingga diharapkan formasi perusahaan dapat kembali membaik dengan cara mengurangi *Waste*. Ketika melakukan penilaian dan evaluasi diharapkan mampu meningkatkan kinerja perusahaan dengan menggunakan *Lean* serta dapat memperbaiki proses produksi melalui usulan rekomendasi perbaikan (Fu'ad, 2014). Untuk memenuhi kebutuhan tersebut perusahaan dituntut untuk dapat mengerjakan pesanan dalam waktu yang telah ditentukan, membantu pencapaian tersebut dengan memperhatikan sumber daya yang tersedia, waktu yang disediakan untuk memproduksi barang dengan memperhatikan biaya produksi.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Sesuai dengan latar belakang yang telah disampaikan maka untuk rumusan masalahnya antara lain:

1. Bagaimana menerapkan implementasi *Lean* di PT. Inti Prima Kencana dengan *Lean Assessment* ?
2. Bagaimana menerapkan implementasi *Lean* di PT. Inti Prima Kencana dengan *Value Stream Mapping (VSM)*?

## **1.3 Pembatasan Masalah**

Ruang lingkup penelitian akan menjelaskan tentang bagaimana batasan dan asumsi yang digunakan selama penelitian.

### **1.3.1 Batasan**

Batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilaksanakan pada produksi galvalume di PT. Inti Prima Kencana
2. *Waste* yang diamati dalam proses produksi dengan 9 *Waste* yang didefinisikan oleh Gaspersz dan Fontana (2007)

### **1.3.2 Asumsi**

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah:

1. Tidak ada perubahan sistem kerja dan tambahan alat kerja selama penelitian.
2. Proses produksi *galvalume*, waktu pemesanan dihitung *on time* di PT. Inti Prima Kencana.

## **1.4 Tujuan dan Manfaat Penelitian**

Sesuai dengan rumusan masalah diatas, maka tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Menganalisis tingkat implementasi *lean manufacturing* PT. Inti Prima Kencana dengan menggunakan *lean assessment*.
2. Mengidentifikasi *Waste* serta menentukan *Waste* kritis dengan membandingkan *value stream mapping (VSM)*.
3. Mengetahui akar penyebab *Waste* dengan *Root Cause Cause Analysis (RCA)*.
4. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk implementasi *lean* termasuk reduksi sumber penyebab *Waste*.

Manfaat dari penelitian ini adalah penerapan *lean* untuk meningkatkan performasi PT. Inti Prima Kencana melalui berkurangnya pemborosan dari hasil rekomendasi perbaikan yang diusulkan.

## **1.5 Sistematika Penulisan**

### **BAB I PENDAHULUAN**

Dalam bab ini berisi penjelasan mengenai apa yang menjadi latar belakang dilakukannya penelitian dan permasalahan yang akan diteliti dan dibahas. Selain itu juga diuraikan tujuan penelitian dan manfaat yang akan diperoleh dari hasil penelitian serta sistematika penulisan.

### **BAB II TELAAH PUSTAKA**

Dalam bab ini berisi teori yang diambil dari beberapa *literature* yang berkaitan dengan permasalahann yang dibahas dalam penelitian. Teori-teori tersebut menjadi acuan atau pedoman dalam melakukan langkah-langkah penelitian agar benar-benar dapat mencapai tujuan yang diinginkan.

### **BAB III METODE PENELITIAN**

Dalam bab ini berisi gambaran umum mengenai bagaimana penelitian akan dilakukan.

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

Dalam bab ini berisi tentang data, tabel, gambar, atau gambaran yang merupakan inti permasalahan yang akan dianalisa lebih lanjut.

#### **BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Dalam bab ini berisi tentang analisis/metode/perhitungan yang dibuat untuk menyelesaikan masalah dan pembahasannya serta usulan perbaikan dari hasil yang sudah dilakukan.

#### **BAB VI SIMPULAN DAN SARAN**

Berisi kesimpulan yang dapat diambil dari hasil analisis dan pembahasan data sehingga dapat memberikan beberapa saran yang berkaitan dengan sistem distribusi.