

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan dan persaingan dalam dunia industri sangatlah pesat, di perusahaan manufaktur harus memiliki keunggulan yang bersaing. Sebagai pelaku bisnis harus memberi perhatian penuh terhadap produknya, dengan kualitas yang baik, harga yang terjangkau dan pengiriman tepat waktu adalah syarat untuk bisa bertahan dalam persaingan pasar (Ristyowati, *et al*, 2017). Maka dari itu, persaingan pasar dan tuntutan pelanggan memaksa semua perusahaan manufaktur untuk melakukan perubahan. Perusahaan-perusahaan di seluruh dunia penting menjadi bagian dari pasar *global*, yang dituntut untuk meningkatkan daya saing. Dengan melakukan perubahan, perusahaan dapat bertahan dari persaingan usaha yang terjadi di perusahaan manufaktur (Rawabdeh, 2005).

Seperti yang diketahui *waste* adalah suatu pemborosan pada proses produksi yang tidak memberikan nilai tambah, bisa berupa barang (produk cacat) atau aktifitas-aktifitas yang justru menghambat proses produksi secara tidak langsung (kegiatan yang dilakukan tapi justru tidak efisien) (Fitriani., 2018). Menekan *waste* yang ada pada proses secara bertahap, efisiensi produksi bisa meningkat, sehingga memberikan nilai tambah produk. Pengurangan *waste* merupakan suatu perubahan yang bisa dilakukan secara bertahap, hal ini dilakukan untuk menekan *cost* (biaya produksi) dan tetap memberikan kepuasan kepada pelanggan.

Perusahaan manufaktur sering kali menerapkan *lean manufacturing* untuk mengoptimalkan aktifitas-aktifitas *waste* proses yang timbul pada saat produksi (Ristyowati, *et al*, 2017). Pendekatan *lean* berfokus pada peningkatan *customer value* secara terus-menerus dengan mengidentifikasi

dan menghilangkan aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah atau biasa disebut dengan pemborosan. produksi. Berdasarkan sudut pandang *lean*, untuk meningkatkan nilai produk dan meningkatkan *customer value*, semua jenis pemborosan harus dihilangkan selama proses *value stream* yang mengubah *input* menjadi *output*.

Adapun tujuh *waste* yang menjadi prioritas pengurangan, yaitu *overproduction*, *waiting*, *transportation*, *excess processing*, *inventory*, *motion*, dan *defect* (Gaspersz, V., 2007). Tujuh *waste* dikategorikan menjadi tiga kelompok utama yang berkaitan yaitu manusia, mesin, dan material. Kelompok manusia memuat konsep gerak, menunggu, dan produksi berlebih, kelompok mesin memuat konsep limbah yang diproses berlebihan, kelompok material memuat konsep limbah transportasi, *inventory* dan produk cacat. Kelompok manusia dan kelompok material saling tumpang tindih dalam limbah produk, sementara kelompok mesin dan kelompok material saling tumpang tindih dalam limbah cacat (Rawabdeh, 2005). Penghapusan pemborosan (*waste*) dalam sistem produksi terutama berfokus pada peningkatan produktivitas. Hal ini disebabkan karena peningkatan produktivitas akan menghasilkan operasi yang lebih sederhana, dengan menempatkan dan memformulasikan *lean production* sebagai sarana yang digunakan untuk melawan pemborosan secara sistematis.

Saat ini PT Fine Paper sedang mengalami masalah di efisiensi produksi dimana *waste* yang dihasilkan dari *Paper Making* (PM) hingga *Packing* mengalami peningkatan, dikarenakan *waste paper* cukup tinggi. Hal ini dapat dilihat di lampiran A dimana *waste* yang dihasilkan (berupa kertas yang rusak) sebesar 10,67% (total *waste* dibagi total produksi), sedangkan *good production* (kertas yang baik) sebesar 89,32% (total *good production* dibagi total produksi). Besarnya *waste* yang dihasilkan jika

dikalikan dengan harga pokok produksi akan terlihat kerugian yang dialami oleh PT Fine Paper. Seperti yang diketahui bahwa *waste* yang dihasilkan semua berupa kertas yang rusak akibat dari 7 *waste* yang menjadi sumber masalah yang timbul pada proses produksi. Maka dari itu PT Fine Paper ingin menekan jumlah *waste* (berupa kertas) agar berkurang secara bertahap dan berkelanjutan.

Dengan melakukan pengurangan *waste* maka PT Fine Paper bisa mengurangi biaya produksi dan mengurangi waktu penyelesaian pesanan. Langkah awal yang dilakukan adalah melakukan peneliti dengan mengidentifikasi *waste* yang timbul dan menentukan prioritas jenis pemborosan atau *waste* yang harus dikurangi secara bertahap. Pentingnya identifikasi *waste* ini, dapat dilakukan untuk meminimasi *waste* dan mengetahui jenis-jenis *waste* pada proses produksi di perusahaan. Kemudian, permasalahan tersebut dapat dikurangi dengan metode *lean manufacturing* (Alfiansyah, R., 2018). *Seven waste* adalah salah satu alat yang digunakan untuk mengidentifikasi *waste*, selain itu wawancara dan juga membagikan kuesioner juga dapat membantu dalam mengidentifikasi *waste*. Agar akar permasalahan *waste* yang timbul di PT Fine Paper dapat ditemukan dan dilakukan usulan perbaikan.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang bagaimana menentukan prioritas perbaikan serta usulan perbaikan untuk mengurangi *waste* di PT Fine Paper dengan menggunakan pendekatan *lean manufacturing*.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah membantu PT Fine Paper untuk:

1. Menentukan prioritas jenis pemborosan (*waste*) yang harus dikurangi atau bahkan dihilangkan

2. Membantu memberikan usulan solusi agar jumlah *waste* turun dan terkontrol (berdasarkan pendekatan *lean manufacturing*).

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini bagi perusahaan atau PT Fine Paper yaitu ditemukannya faktor penyebab terjadinya pemborosan (*waste*) di *Paper Making* hingga *Packing* serta dapat dilakukan tindakan perbaikan, sehingga *waste* bisa diturunkan. Dengan penurunan *waste* diharapkan perusahaan memperoleh profit yang lebih, serta memberikan kepuasan pelanggan, bila produk atau pesanan pelanggan bisa terpenuhi atau terkirim *Just In Time*. Dengan ini semua diharapkan perusahaan dapat bertahan atau *survive* berbisnis di bidang industri kertas (*paper*).

1.5 Batasan Masalah

Penelitian berfokus pada masalah *waste* yang dihasilkan dari *Paper Making* hingga ke *Packing*.

1.6 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan penyajian dan pembahasan, maka penulisan laporan pada skripsi ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

1. BAB I: PENDAHULUAN

Pada bagian ini, diuraikan mengenai latar belakang, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi dan sistematika laporan.

2. BAB II: LANDASAN TEORI

Pada bagian ini, diuraikan mengenai dasar-dasar teori yang akan digunakan sebagai acuan dalam menyelesaikan permasalahan yang ada dalam skripsi ini.

3. BAB III: METODOLOGI PENELITIAN

Pada bagian ini, diuraikan mengenai gambaran langkah-langkah yang akan digunakan dalam penulisan skripsi dari awal hingga

akhir, yang meliputi langkah-langkah pengamatan awal, pengumpulan data, pengolahan data awal dan analisis hasil, perbaikan dan analisis hasil sampai pada penarikan kesimpulan dan saran. Langkah-langkah tersebut perlu direncanakan agar proses penyelesaian dapat berjalan dengan baik dan lancar.

4. BAB IV: PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bagian ini, memuat data mentah yang kemudian diolah dan data tersebut juga akan digunakan untuk menyelesaikan permasalahan yang ada.

5. BAB V: ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bagian ini, diuraikan mengenai analisa yang telah dilakukan terhadap permasalahan yang diteliti serta pemecahan masalah yang diangkat sebagai topik.

6. BAB VI: KESIMPULAN

Pada bagian ini, berisi mengenai kesimpulan dari seluruh pengamatan yang telah dilakukan dan saran-saran yang diajukan untuk pemecahan masalah dalam perusahaan.