

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Usaha *Shuttlecock* Prospek merupakan salah satu produsen yang memproduksi shuttlecock yang terletak di kelurahan Lesanpuro kota Malang Usaha ini dibangun oleh Pak Jumadin pada tanggal 5 November 1990 dan baru pada tahun 2002 mendapat izin. Sebelum menjadi pemilik usaha ini, Pak Jumadin adalah seorang karyawan di perusahaan Shuttlecock Selecta Malang. Usaha ini mengalami kemajuan dari tahun ke tahun , yang di mana pada tahun 2002 usaha ini sudah menggunakan mesin yang awalnya hanya menggunakan peralatan sederhana.

Selain memasarkan produknya di Jawa timur usaha ini juga memasarkan produknya di kota besar lainnya seperti Makassar, Jakarta, Banjarmasin dan berbagai kota besar lainnya yang ada di Indonesia. Alur produksi shuttlecock dimulai dari pengukusan bulu, plong bulu, pelurusan bulu, pemasangan bulu, penjahitan, penyetelan jahitan, pengeleman, penjemuran, pengetesan dan service, pemasangan cap dan pita , pengemasan lalu produk disimpan.

1.1 Waste yang terjadi pada proses produksi *shuttlecock* prospek

Waste	Kegiatan	Satuan Waste
Defect	Pada proses pemasangan bulu terdapat bulu yang patah dan tidak diluruskan	288 bulu
Transportation	Pada proses pemindahan bulu yang sudah diplong menuju tempat pelurusan bulu sejauh 300 meter	312 detik
Waiting	Terdapat proses menunggu antar departemen yang memakan waktu	22800 detik

Sumber : Data diolah

Pada *survey* awal yang dilakukan di lapangan peneliti menemukan beberapa jenis *waste* yang ditemukan pada saat proses produksi berlangsung yang bisa dilihat pada tabel 1.1.

Dengan adanya *waste* yang terjadi tentunya hal ini akan berpengaruh pada keberlangsungan proses produksi. Oleh sebab itu, perusahaan perlu melakukan analisis lebih jauh untuk mengetahui proses penyebab terjadinya *waste* dan melakukan perbaikan. Untuk mengetahui dan meminimasi *waste* tersebut diperlukan metode yang tepat agar perusahaan dapat menghemat sumber daya, waktu dan tenaga untuk mencapai efisiensi dalam proses produksi.

Salah satu metode yang dapat digunakan untuk meminimasi waste tersebut adalah dengan menggunakan *Value Stream Mapping*. Secara sederhananya *Value Stream Mapping* adalah metode untuk memetakan arus produksi dan informasi untuk pembuatan produk atau rangkaian produk, tidak hanya di setiap area kerja, tetapi di seluruh lini produksi. *Value Stream Mapping* mengklasifikasikan aktifitas-aktifitas yang ada pada lini produksi, sehingga dapat diketahui aktifitas mana yang dapat memberikan *value added* dan *non value added*, yang selanjutnya dapat diambil tindakan untuk mengeliminasi *waste* yang ada. *Failure Mode And Effect Analysis* di sini digunakan untuk mengidentifikasi dan menetapkan prioritas potensi penyebab kegagalan dalam produksi yang perlu diperbaiki terlebih dahulu. Evaluasi dan perbaikan menggunakan *Value Stream Mapping Failure Mode And Effect Analysis* diharapkan dapat meminimasi *waste* sehingga meningkatkan efisiensi pada proses produksi Prosespek Badminton Shuttlecock.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan hasil survey di pabrik dapat dilihat bahwa masalah yang teridentifikasi adalah adanya *defect* pada bahan baku, proses pemindahan bahan baku yang memakan waktu terlalu lama karena jarak antar stasiun kerja plong bulu terlalu jauh dan terdapat proses menunggu antar departemen yang memakan waktu terlalu lama yang menyebabkan proses kerja selanjutnya tidak berjalan.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, rumusan masalah yang dapat ditarik adalah bagaimana penerapan metode *Value Stream Mapping* dan *Failure Mode And Effect Analysis* untuk mengidentifikasi dan meminimasi *waste* yang ada pada lini produksi?

1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah tersebut maka tujuan penelitian ini menjadi sebagai berikut:

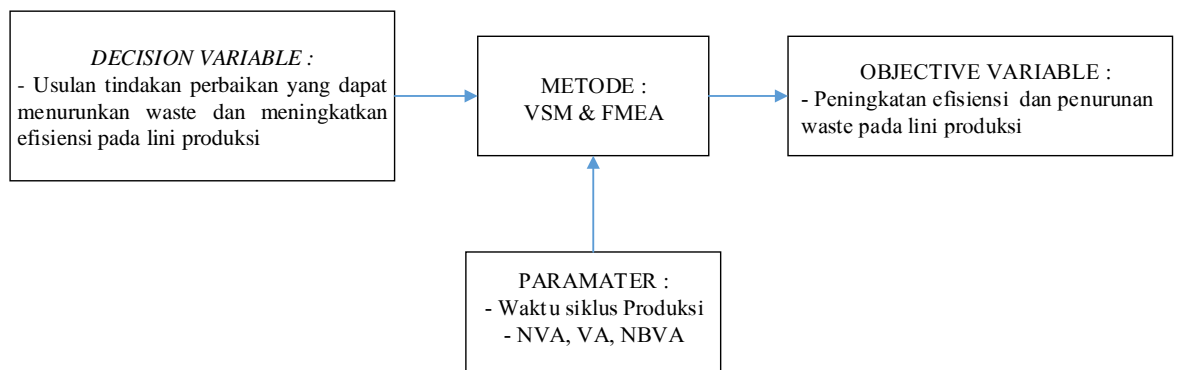
1. Mengidentifikasi aktivitas yang menyebabkan *waste* dan menentukan aktivitas yang tergolong *value added*, *necessary but non value added*, dan *non value added* pada proses produksi Shuttlecock.
2. Mendapatkan usulan perbaikan yang dapat menurunkan *waste* dan meningkatkan efisiensi pada lini produksi menggunakan metode *Value Stream Mapping Failure Mode And Effect Analysis*.

1.5 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah pada penelitian adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak menghitung aspek biaya perusahaan.
2. Penelitian hanya berfokus pada lini produksi saja.
3. Data penelitian hanya pada 6 bulan terakhir yaitu Juni 2022 sampai Desember 2022
4. Penelitian dilakukan hingga tahapan usulan perbaikan, tidak sampai kepada diterapkannya perbaikan secara langsung pada perusahaan.

1.6 Kerangka Berpikir



Gambar 1.1 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti

Sebagai sarana untuk menerapkan disiplin ilmu industri yang didapatkan selama kuliah dan menambah wawasan dalam suatu industry.

2. Bagi Akademik

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan referensi tambahan untuk menambah pengetahuan dan pemahaman mengenai permasalahan yang terjadi dalam suatu industri.

3. Bagi Perusahaan

Perusahaan dapat mengetahui *waste* dan penyebab terjadinya *waste* tersebut, serta mendapatkan saran perbaikan dari peneliti, sehingga hasil penelitian tersebut dapat dijadikan sebagai bahan evaluasi untuk meningkatkan produktivitas perusahaan.