

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan industri di Indonesia meningkat pesat, baik pada bidang jasa maupun manufaktur. Salah satu peningkatan yang terjadi pada bidang manufaktur adalah industri alas kaki. Berdasarkan data *World Footwear Yearbook 2023*, Indonesia masuk dalam 5 besar negara produsen alas kaki di dunia, dimana pada tahun 2023 Indonesia telah memproduksi sebanyak 807 juta pasang alas kaki yang digunakan secara global dan dari 807 juta pasang alas kaki tersebut, sekitar 445 juta pasang alas kaki diekspor. Banyaknya industri alas kaki yang bermunculan dari skala kecil menengah mengakibatkan adanya persaingan bisnis yang ketat. Persaingan yang terjadi tidak hanya berdasarkan kualitas namun juga kemampuan perusahaan dalam memenuhi permintaan konsumen dan ketepatan waktu pengiriman produk. Dengan adanya pertumbuhan dan persaingan bisnis sebuah perusahaan harus memiliki keunggulan dan strategi dalam meningkatkan produktivitas. Menurut Lestari (2024). Proses produktif dapat tercapai dengan mengurangi kegiatan yang tidak diperlukan atau sia-sia yang disebut dengan pemborosan atau *waste*.

CV. Samodra Jaya merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri sepatu yang berdiri pada tahun 2017, berlokasi di Kabupaten Jombang, Provinsi Jawa Timur. CV. Samodra Jaya selalu berupaya menjaga kepercayaan konsumen dan memperluas jangkauan pasar, tingginya permintaan dan minat masyarakat terhadap *trend fashion* sepatu merupakan sebuah tuntutan perusahaan dalam memenuhi permintaan pasar dan mampu memberikan kualitas yang baik. Namun proses produksi yang berlangsung di CV. Samodra Jaya dinilai masih belum optimal, karena terdapat aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non Value Added*) sehingga menyebabkan pemborosan (*waste*) seperti proses waktu menunggu (*waiting*) dan produk cacat (*defect*).

Salah satu bentuk pemborosan yang dapat menurunkan kualitas produk dan menimbulkan tingginya *lead time* adalah produk cacat (*defect*). *Defect* merupakan hal yang sering di jumpai pada industri manufaktur. Pada proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya, *defect* sering terjadi pada stasiun kerja *stitching* dimana pembuatan *upper* sedang berlangsung. *Defect* yang terjadi tergolong tidak fatal karena dapat dilakukan *rework*. Namun hal ini tentu membutuhkan waktu, tenaga dan dapat memungkinkan adanya *defect* kerusakan bahan apabila tidak hati-hati. Berikut

merupakan tabel data *rework upper* di CV. Samodra Jaya pada periode Agustus 2024 – Januari 2025 :

Tabel 1. 1 Data *Rework* Periode Agustus 2024–Januari 2025

Periode	Data <i>Rework Upper</i> (unit)
Agustus 2024	1.567
September 2024	1.384
Oktober 2024	1.025
November 2024	589
Desember 2024	943
Januari 2025	736

Sumber: Data Historis CV. Samodra Jaya

Berdasarkan data pada tabel 1.1, diketahui bahwa jumlah *rework upper* setiap bulannya pada stasiun kerja *stitching* menunjukkan angka yang tergolong tinggi. Tingginya tingkat *rework* berdampak secara langsung pada *output* harian *upper*, sehingga untuk mencapai target produksi yang telah ditetapkan serta menghindari keterlambatan dalam pengiriman produk kepada konsumen, perusahaan kerap kali harus memberlakukan kebijakan kerja lembur pada stasiun kerja *stitching*. Selain adanya *defect*, berdasarkan *survey* awal pada CV. Samodra Jaya masih terdapat banyak waktu menunggu dan adanya gerakan-gerakan yang tidak diperlukan seperti berjalan dan berbincang diluar konteks pekerjaan.



Sumber : Dokumentasi Pribadi

Gambar 1. 1 Stasiun Kerja Sablon

Pada gambar 1.1 menunjukkan aktivitas kerja pada stasiun kerja sablon, dimana proses pengeringan masih dilakukan secara manual dengan memanfaatkan angin alami dan suhu udara. Kondisi ini menyebabkan waktu pengeringan menjadi tidak terkontrol dan bergantung pada cuaca, sehingga seringkali membutuhkan waktu yang lebih lama saat kelembapan naik dan suhu turun. Akibatnya, proses produksi menjadi tidak stabil dan sulit diprediksi, terutama pada musim hujan atau saat terjadi perubahan cuaca

mendadak. Hal ini tidak hanya memperlambat aliran proses produksi, tetapi juga meningkatkan risiko penumpukan barang setengah jadi di stasiun kerja. Berikut merupakan tabel uraian pemborosan waktu yang terjadi pada proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya:

Tabel 1. 2 Data *Waste* proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya

Jenis <i>Waste</i>	Keterangan	Waktu Pemborosan (menit)
<i>Waiting</i>	• Menunggu proses pengeringan sablon yang masih manual	20,40
	• <i>Assembling</i> yang menunggu perintah kerja karena adanya <i>Bottleneck</i> pada stasiun kerja <i>stitching</i>	2.880
<i>Defect</i>	Produk cacat yang membutuhkan <i>rework</i>	3

Sumber: Hasil Pengamatan

Berdasarkan tabel 1.2 diketahui bahwa pemborosan tertinggi adalah *waiting* yang terjadi karena adanya *bottleneck* pada stasiun kerja *stitching*, sehingga stasiun kerja *assembling* harus menunggu perintah kerja. Adanya sebuah pemborosan dapat menimbulkan pemborosan-pemborosan lainnya yang saling berkaitan seperti *motion* dan *overprocessing* yang ditimbulkan karena adanya *defect*. Oleh karena itu, diperlukan pendekatan untuk mengidentifikasi, menganalisis, dan mengurangi berbagai bentuk pemborosan yang terjadi dalam proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya. Salah satu pendekatan yang relevan untuk diterapkan adalah *Lean Manufacturing*, yang berfokus pada penghapusan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah pada produk akhir.

Penerapan sistem *Lean Manufacturing* adalah dimana sistem ini berfokus pada kegiatan mengidentifikasi dan menghilangkan segala bentuk pemborosan sehingga membentuk sebuah sistem manufaktur yang ramping dan efisien (Majid, 2018) dalam (Situmorang, 2021). *Value Stream Mapping* merupakan salah satu metode dalam pendekatan *Lean Manufacturing* yang dapat dimanfaatkan untuk mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan dalam proses produksi. Metode ini memiliki berbagai alat bantu (*tools*) yang dapat digunakan sesuai dengan kebutuhan analisis. Dalam penelitian ini, alat yang dipilih untuk diterapkan dalam kerangka *Value Stream Mapping* adalah *Process Activity Mapping*. *Process Activity Mapping* (PAM) mampu menjabarkan aktivitas-aktivitas apa saja yang dilakukan selama proses produksi dan mengidentifikasi aktivitas mana saja yang termasuk ke dalam *Value Added* (VA), *Non*

Value Added (NVA), maupun *Necessary but Non Value Added* (NNVA) (Sari,2018). Dengan penjabaran jenis-jenis aktivitas tersebut dapat mempermudah identifikasi pemborosan (*waste*) yang terjadi selama proses produksi, dan kemudian dapat diambil langkah untuk mengeliminasi pemborosan (*waste*) tersebut (Ramadhani, 2021). Dengan adanya upaya perbaikan nantinya akan di dapatkan sistem yang baik bagi karyawan dan menghemat waktu, tenaga kerja serta biaya.

1.2 Identifikasi Masalah

CV. Samodra Jaya merupakan pabrik manufaktur yang memproduksi sepatu dengan sistem *job order*, namun dalam proses produksi di CV. Samodra Jaya dinilai belum optimal karena masih terdapat aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah di beberapa stasiun kerja sehingga menimbulkan adanya pemborosan waktu.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, rumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana cara mengurangi pemborosan waktu pada proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya?

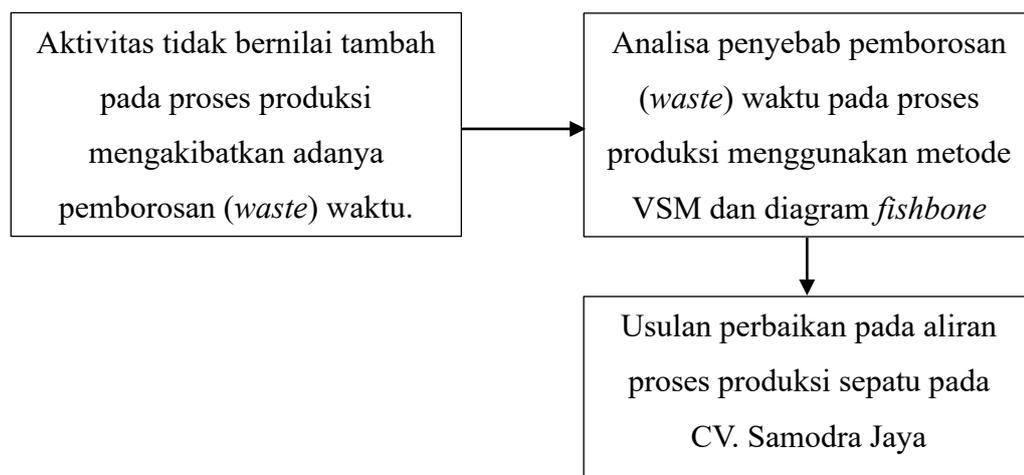
1.4 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah, tujuan penelitian ini adalah mengurangi pemborosan waktu yang terjadi pada proses produksi sepatu di CV. Samodra Jaya untuk mempercepat waktu siklus.

1.5 Batasan Masalah

1. Objek penelitian ini berfokus pada proses produksi sepatu kets.
2. Data yang digunakan diambil dari bulan Agustus 2024 sampai Januari 2025.
3. Pada penelitian ini tidak membahas biaya akibat pemborosan.

1.6 Kerangka Berpikir



Sumber: Pengolahan Data

Gambar 1. 2 Kerangka Berpikir

1.7 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagi Peneliti

Penyusunan penelitian ini dapat dijadikan sarana pengaplikasian teori yang telah diperoleh selama menempuh perkuliahan dan mendorong mahasiswa untuk berpikir kritis terhadap permasalahan yang ada serta merumuskan solusi terhadap permasalahan yang dihadapi.

2. Bagi Perusahaan

Perusahaan dapat mengetahui letak pemborosan (*waste*) yang telah menghambat proses produksi dan dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan perbaikan proses produksi perusahaan dimasa mendatang.

3. Bagi Pembaca

Pembaca mendapatkan pemahaman yang lebih mendalam mengenai konsep *Value Stream Mapping* dan penerapannya dalam mengidentifikasi pemborosan (*waste*) pada proses produksi di pabrik sepatu.