

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Perkembangan industri sangatlah pesat, dalam dunia industri para pelaku bisnis haruslah memberi perhatian penuh pada produknya. Hal ini memacu perusahaan jasa dan manufaktur untuk terus menerus meningkatkan hasil produksinya dalam bentuk kualitas, ketepatan waktu, dan harga terjangkau. Pada akhir-akhir ini konsumen sangat selektif dalam memilih produk yang diinginkan. Produk berkualitas dengan harga murah dan ketepatan waktu harus dipenuhi perusahaan. Aktivitas dalam industri manufaktur yang tidak memiliki nilai tambah termasuk penyediaan bahan baku, tata letak proses produksi, dan lama proses waktu menunggu akan menimbulkan *waste*. Penerapan *lean manufacturing* pada perusahaan akan mengeliminasi aktifitas yang tidak memiliki nilai tambah serta mengurangi pemborosan (*waste*).

PT. Indokretek merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi rokok kretek. Perusahaan ini memproduksi rokok yang berjenis Sigaret Kretek Tangan (SKT), dimana dalam pembuatannya, terdapat ada sekitar 13 rempah alami Indonesia menjadi satu campuran yang menimbulkan kenikmatan, serta cita rasa tersendiri. Hal ini yang ditawarkan bagi perokok di Indonesia. Dalam memproduksi rokok, perusahaan mempunyai beberapa aktivitas dalam proses produksinya untuk menghasilkan produk yang baik dan berkualitas tinggi. Ada banyak faktor yang dapat mempengaruhi hasil produksi sebuah perusahaan salah satunya adalah terdapat (*waste*) pemborosan.

Indikasi *waste* dikarenakan perpindahan bahan dari proses perajangan ke proses pelinting masih dilakukan secara manual sehingga mengakibatkan terganggunya aliran proses produksi. Indikasi lainnya yaitu masih tingginya *defect* produk setiap bulannya. Dari hasil pengamatan awal diketahui bahwa didalam aliran proses produksinya perusahaan masih sering mengalami hambatan yang tidak memberikan nilai tambah. PT. Indokretek harus melakukan suatu upaya tindakan guna untuk mengetahui aktivitas apa saja yang tidak memiliki nilai tambah (*non value added*) dan aktivitas apa yang memiliki nilai tambah juga penyebabnya sehingga perusahaan dapat meningkatkan proses produksinya secara keseluruhan dan perusahaan tidak mengalami kerugian yang disebabkan adanya (*waste*).

Tabel 1.1 Data Produk *defect*

| Periode produksi | Jumlah produksi (batang) | % <i>defect</i> | Jenis cacat | | |
|------------------|--------------------------|-----------------|--------------|---------------|--------------------|
| | | | Kurang padat | Kertas bolong | Kertas tidak rekat |
| Juli | 5.720.000 | 3,93 % | 75.000 | 100.000 | 50.000 |
| Agustus | 5.850.000 | 4,27 % | 80.000 | 65.000 | 95.000 |
| September | 5.590.000 | 4,20 % | 60.000 | 105.000 | 70.000 |

Sumber : Hasil Observasi di PT. Indokretek

Berdasarkan data tersebut, diketahui bahwa jumlah produk *defect* masih cukup tinggi dan melebihi batas target produk *defect* perusahaan yaitu sebesar 2%. Hal ini akan mengakibatkan kerugian yang besar bagi perusahaan. Permasalahan yang terjadi di PT. Indokretek pada akhirnya akan berdampak pada pemborosan waktu produksi karena terdapat aktivitas tidak memiliki nilai tambah (*non value added*). Adanya berbagai aktivitas tersebut, maka PT. Indokretek harus mampu mengevaluasi aktivitas yang terdapat pada sistem produksi guna mengurangi aktivitas yang tidak memiliki nilai tambah (*non value added*).

Dari permasalahan yang sudah dikemukakan, peneliti mencoba untuk memecahkan permasalahan tersebut. Peneliti akan menggunakan beberapa referensi sebagai berikut :

Prisilia. H, (2014), Penelitiannya mengidentifikasi *waste* pada proses produksi PDAM dengan menggunakan *tools Big Picture Mapping*, setelah diketahui *waste* kritis tahapan berikutnya yaitu *Root Cause Analysis (RCA)* untuk selanjutnya memberikan usulan perbaikan pada tiap *waste* kritisnya.

Dewi. H. E. K, (2018), Penelitiannya menggunakan analisis *Value Stream Mapping* Untuk Mengurangi Pemborosan Pada Produksi Benang Cm40, bertujuan untuk mengurangi pemborosan yang ada pada rantai produksi agar proses produksi menjadi lebih ramping dengan rekomendasi perbaikan yang akan diusulkan dengan tujuan agar *lead time* pengiriman dapat selesai sesuai target yang ditetapkan.

Januarti. D. P, dkk, (2015), Penelitiannya menggunakan pendekatan *lean manufacturing* untuk meminimasi *waste defect pensil colour*, data diolah dengan *value stream mapping (VSM)*, *Process Activity Mapping (PAM)*, dan *Fishbone* diagram. Hasilnya dapat mengetahui *waste defect* dominan dan mendapatkan usulan perbaikan berupa pengadaan kegiatan *preventive maintenance*, serta sistem pelatihan.

Berdasarkan referensi yang tertulis, bahwa beberapa metode mampu mengidentifikasi *waste* yang terjadi, dan dapat mengurangi waktu yang tidak memiliki nilai tambah. Oleh sebab itu penerapan *Lean Manufacturing* dengan *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA) dalam penelitian ini diharapkan dapat menurunkan *waste* dan dapat mengefisienkan waktu produksi di PT. Indokretek.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan maka permasalahan dalam penelitian ini adalah *waste* berupa cacat produk yang masih tinggi.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang, maka rumusan masalah yang dapat diambil adalah Bagaimana menurunkan pemborosan (*waste*) pada proses produksi rokok di PT. Indokretek?

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

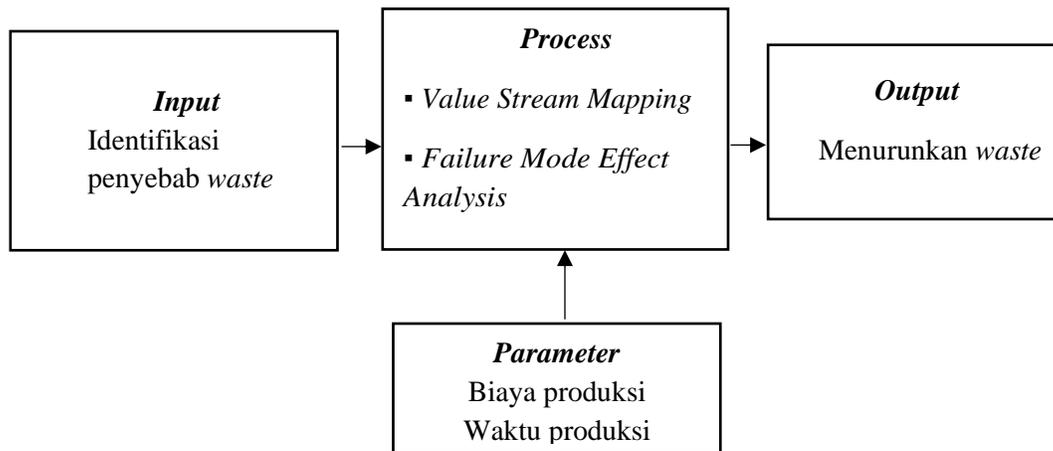
1. Mengetahui penyebab terjadinya *waste* produksi.
2. Mendapatkan usulan perbaikan penurunan *waste*.
3. Mendapatkan waktu proses produksi menjadi lebih efisien.

1.5 Batasan Penelitian

1. Ruang lingkup penelitian hanya mencakup bagian produksi.
2. Penelitian ini hanya sebatas mengetahui *waste* pada bagian produksi.

1.6 Kerangka Berpikir

Untuk menyelesaikan masalah di PT. Indokretek, dapat diketahui kerangka berpikir sebagai berikut :



Gambar 1.1 Kerangka Berfikir

1.7 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diperoleh dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Manfaat bagi perusahaan

Bagi perusahaan penelitian ini untuk mengetahui keuntungan yang diperoleh dari pengurangan *waste* pada lini produksi.