

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan dalam bidang ekonomi yang semakin sulit terutama dalam bidang industri yang dimana pada masa covid-19 ini sangatlah berperan penting dalam berkembangnya ekonomi suatu negara. Bidang industri untuk saat ini hampir dalam perjalannya sangat sulit karena keterbatasan waktu dan keadaan pasar setiap negara mengalami ketakutan akibat dari pandemi covid-19 ini, tak terkecuali dalam industri manufaktur khususnya di tempat yang dijadikan objek penelitian yaitu pabrik perhiasan emas yang bertempat di Surabaya. Perusahaan ini merupakan pabrik perhiasan emas yang terbesar se-Asia. Pada pabrik ini masih terdapat kendala dalam alur kinerja produksi yang mengakibatkan terjadinya waste .

Penelitian waste di perusahaan ini dimulai dari proses kerja karyawan, dimana perusahaan hanya mampu memproduksi secara efektif sebanyak 60% dari target dengan jam kerja efektif 7 jam. Untuk produk unggulan kalung proses *ice cutting*, sehingga sangat sulit bagi perusahaan untuk dapat mendistribusikan produknya secara merata. Untuk dapat memperbaiki sistem produksi perusahaan agar mampu untuk mengurangi waste maka perlu diadakan penelitian mengenai perbaikan sistem kerja karyawan dengan pendekatan lean manufacturing melalui metode Value stream mapping dan diagram tulang ikan . Dimana akan diteliti dan diperbaiki metode sistem kerja karyawan yang menimbulkan waste agar tidak terjadi keterlambatan produksi sehingga nantinya mesin dan manusia dapat bekerja secara optimal, dan akan tercapai target khusus perusahaan yaitu dapat memproduksi tepat waktu sesuai dengan jumlah dan kapasitas produksi yang diharapkan. Masalah penelitian terletak pada masih adanya kegiatan dalam produksi yang menimbulkan waste. Adanya pemborosan (waste) di Pabrik tersebut, tentunya akan mengakibatkan kerugian pada perusahaan. Adapun bentuk kerugian yang dapat ditanggung oleh perusahaan, seperti kerugian dalam hal biaya, kurang maksimalnya jumlah produk yang dihasilkan, serta berpengaruh terhadap efisiensi waktu yang

digunakan, sehingga adanya waste ini perlu untuk diidentifikasi dan dianalisis, sehingga dapat diberikan usulan perbaikan.

Dalam hal ini terdapat batasan dan asumsi yang dilakukan, dimana batasan penelitian meliputi Data-data yang diambil hanya pada bagian produksi untuk produk kalung ice cutting pada Pabrik bersangkutan. Dalam penelitian ini menggunakan pendekatan Lean manufacturing dengan metode value stream mapping untuk memaparkan proses awal dan akhir alur proses (*value current state mapping dan value after state mapping*). Kemudian dilanjutkan dengan *fishbone diagram* untuk merancang solusi dari terjadinya waste pada alur proses dan merekomendasikannya sebagai solusi meningkatkan kinerja proses dalam pengurangan waste untuk dijalankan pada proses yang real, dengan asumsi bahwa waktu yang digunakan bisa lebih cepat dan efisien agar hasil produksi dengan waktu normal akan tetapi hasil yang di dapat bisa meningkat. Adapun tujuan/target yang ingin dicapai setelah penelitian waste pada proses ini nantinya adalah agar perusahaan mampu memproduksi lebih cepat dan tepat waktu untuk memenuhi permintaan konsumen dan produk yang dihasilkan lebih meningkat. Adapun penerapan hasil kegiatan akan diaplikasikan pada perusahaan yaitu perusahaan dapat mengoptimalkan produksi kalung emas ice cutting, sesuai dengan permintaan pasar. Selanjutnya perusahaan mampu mengembangkan daerah pemasaran produk dengan pemanfaatan produksi secara optimal. Masyarakat dapat dengan mudah memesan dan mendapatkan perhiasan kalung emas *ice cutting* dari perusahaan tersebut dengan lebih cepat proses pengerjaannya. Dengan adanya asumsi ini juga maka dari itu peneliti menggunakan pendekatan metode *lean manufacturing* untuk meningkatkan hasil dan kualitas proses produksinya. *Lean* adalah suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan dan meningkatkan nilai tambah produk agar memberikan nilai kepada pelanggan (Jusuf, dkk, 2017).

Adapun *tools* yang digunakan adalah berupa *Value Stream Mapping (VSM)* dan *Analisa Take Time*. *Value Stream Mapping (VSM)* digunakan untuk memudahkan proses implementasi *lean* dengan cara membantu mengidentifikasi tahapan-tahapan *value added* di suatu aliran proses (*value stream*), dan mengeliminasi tahapan-tahapan *non-value added* atau

waste, sedangkan *Take Time* digunakan untuk menyelaraskan antara kebutuhan konsumen dan kemampuan perusahaan dalam memenuhi kebutuhan setelah mengeliminasi *waste* yang ada agar proses produksi tetap stabil. Apabila kita melakukan studi yang saksama terhadap suatu pekerja, maka pekerjaan kita dalam usaha untuk memperbaiki metode kerja dari suatu proses produksi akan lebih mudah dilaksanakan. Perbaikan yang mungkin dilakukan, antara lain, kita bisa menghilangkan operasi- operasi yang tidak perlu, menggabungkan suatu operasi dengan operasi lainnya, menemukan suatu urutan-urutan kerja, menentukan mesin yang lebih ekonomis, dan menghilangkan waktu menunggu antar operasi.

Pada dasarnya semua perbaikan tersebut ditujukan untuk mengurangi biaya produksi atau pemborosan secara keseluruhan. Berdasarkan jurnal yang dikutip dari Rizky Jafras Santoso, M.NusHron Ali.M dan Joko Sutrisno (2017) tentang “ Penerapan Konsep *Lean manufacturing* Untuk Meminimalisasi *Waste* Pada Produk *Eco Chair* di bagian *Cutting*” menunjukkan bahwa dari analisa metode *lean manufacturing* dihasilkan penghematan waktu siklus kerja dan peningkatan pemotongan waktu pemborosan. Dengan demikian, metode *lean manufacturing* ini merupakan cara yang efektif saat ini untuk menganalisa suatu pekerjaan sehingga mempermudah dalam perencanaan perbaikan kerja. Dengan adanya permasalahan pemenuhan hasil produksi maka penulis melakukan penelitian dengan melakukan pengukuran sistem kerja di perusahaan dengan menggunakan Penerapan *Lean manufacturing*. Kemudian berdasarkan dari uraian analisa tadi, penulis berinisiatif untuk melakukan penelitian yang berjudul “Penerapan *Lean Manufacturing* Dengan Metode *VSM* dan *Diagram Tulang Ikan* Untuk Mengurangi *Waste* Pada Produk *Perhiasan Emas*”

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas maka terdapat beberapa hal yang menjadi rumusan masalah yaitu sebagai berikut :

1. Pekerjaan apa saja yang menimbulkan *waste* bagian *ice cutting* di perusahaan?

2. Bagaimana tahapan pelaksanaan yang dilakukan dengan Penerapan *Lean manufacturing* melalui metode *Vallue Stream Mapping* dan *fishbone diagram* sebagai langkah perbaikan sistem kerja dan mempercepat proses serta perbaikan kualitas produksi untuk meningkatkan produktifitas kinerja?

1.3 Tujuan Penelitian

Dalam penelitian ini ada beberapa tujuan yang dapat disampaikan diantaranya :

1. Mengidentifikasi waste yang terjadi pada proses produksi.
2. Mengetahui sumber permasalahan penyebab terjadinya waste yang mempengaruhi kualitas proses produksi pada proses *ice cutting*.
3. Memberi Usulan konsep pengembangan sistem kinerja dengan Penerapan *Lean manufacturing* agar lebih produktif dalam mendukung keberhasilan produksi *ice cutting* di perusahaan.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian diharapkan dapat memberikan manfaat kepada peneliti dan perusahaan. Adapun manfaat penelitian sebagai berikut:

1. Bagi Peneliti
 - a. Diharapkan agar teori yang sudah didapat bisa di terapkan saat penyelesaian masalah yang ada di lapangan.
 - b. Diharapkan penelitian ini dapat dijadikan bahan lebih lanjut bagi semua akademisi dalam hal pengembangan sistem kinerja dimasa depan.
2. Bagi Perusahaan
 - a. Menjadi bahan usulan bagi PT UBS dalam hal pengembangan konsep untuk meningkatkan sitem kinerja produksi yang lebih produktif dan dapat dilakukan disetiap situasi di PT.UBS
 - b. Dapat dijadikan bahan pertimbangan untuk menemukan soslusi dalam setiap permasalahan yang ada untuk meningkatkan kualitas kerja bagian produksi di perusahaan.

