BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada era revolusi industri keempat (Industri 4.0) sudah tidak dapat dielakkan lagi bahwa teknologi semakin canggih. Dengan teknologi yang canggih tidak menjamin bahwa dalam kegiatan proses produksi dapat berjalan optimal. Indonesia perlu mempersiapkan langkah-langkah strategis agar mampu beradaptasi dengan era industri digital ini. Indonesia berkomitmen untuk membangun industri manufaktur yang berdaya saing global melalui percepatan implementasi Industri 4.0 (Satya, 2018). Dengan majunya teknologi, kemasan plastik sebagai pembungkus produk dapat juga digunakan sebagai alat promosi yang menarik konsumen. Kemasan produk saat ini sangat beragam dari mulai desain, ukuran hingga materialnya bermacam – macam. Kemasan produk yang baik dan dengan desain menarik akan menjadi nilai tambah bagi sebuah produk. Oleh karena itu perusahaan kemasan plastik dapat berkembang dengan baik di zaman moderen ini. Salah satunya adalah PT. Lumina *Packaging* yang berlokasi di jalan Trosobo KM 23,6 ini. Perusahaan ini juga menerima permintaan produk beresiko tinggi dari perusahaan – perusahaan besar seperti Dua Kelinci, Bumi Menara Internusa dan perusahaan besar lainnya. Produk – produk yang dihasilkan adalah high produk atau produk premium.

Sistem produksi merupakan rangkaian yang tidak terpisahkan dari prinsip produksi serta faktor produksi. Sekilas gambaran proses produksi yang dilakukan di perusahaan adalah yang pertama plastik film di *printing* untuk menampakkan gambar dengan mesin *printing*, setelah melalui proses *printing* gulungan plastik film tadi akan melalui proses aging untuk mengeringkan tinta hasil *printing*. Proses selanjutnya adalah plastik fil m tadi akan dilapisi dengan plastik pelapis seperti alufoil atau LLDPE, proses ini dinamakan proses laminasi, setelah laminasi maka plastik film yang dilapisi tadi mengalami proses aging untuk mengeringkan perekat antar lapisan plastik. Sesudah aging maka plastik yang sudah satu lapis tadi akan dilapisi kembali dengan lapisan akhir yaitu LLDPE yang bersentuhan langsung dengan makanan atau isian dari produk nantinya. Setelah proses laminasi yang lapis kedua maka plastik akan disortir dengan mesin *crossover* yang dapat mendeteksi kecacatan pada plastik. Bila ada kecacatan maka akan dibuang dan bila selesai proses sortir maka plastik dua lapis tadi akan mengalami proses terakhir yaitu proses *bag making*, proses *bag making* adalah proses dimana plastik yang tadinya lembaran akan dibentuk untuk menjadi kantong – kantong seperti bentuk *threeside seal, standing pouch, polybag* dan bentuk lainnya. *Bag making* merupakan proses

akhir dari sebuah proses produksi kemasan plastik. Plastik kemasan yang hasilnya dalam kondisi baik akan masuk ke Gudang *finished goods* untuk disimpan atau langsung dikirim ke kostumer. Bicara tentang proses produksi, Dalam setiap proses produksi pasti ada *input*, proses dan *output*. *Input* yang dimaksud adalah material bahan produk dan *output* yang dihasilkan adalah produk serta *waste*. *Waste* adalah pemborosan, pemborosan ini dapat berupa pemborosan bahan baku, pemborosan biaya, pemborosan energi, ataupun pemborosan waktu. Pemborosan waktu dapat terjadi apabila terlalu banyak waktu proses yang terbuang atau waktu proses yang tidak menambah *value* pada produk. Proses produksi yang optimal adalah proses produksi yang efektif dan minim *waste*, artinya setiap proses produksi menambah *value* pada produk dan minim pemborosan. Permasalahan yang dihadapi di perusahaan adalah terdapat masa dimana terjadi penumpukan barang dari hasil proses sebelumnya untuk menunggu di proses bag making sehingga barang yang menunggu untuk proses bag making harus di selesaikan di waktu lembur di hari minggu. Barang yang biasanya menumpuk adalah barang- barang premium. Barang – barang ini hanya dapat diproses oleh 5 mesin bag making. Sedangkan ada 1 mesin bag making yang kadang dalam seminggu hanya beropreasi 2 sampai 3 kali saja yaitu mesin bag making 6. Ini merupakan masalah yang harus dilakukan pengoptimalan karena seharusnya perusahaan bisa memanfaatkan semua mesin dengan optimal sehingga tidak terjadi penumpukan barang yang harus diselesaikan di hari libur. Karena lembur juga membutuhkan biaya baik biaya karyawan, energi dan lainnya. Maka kalau semua mesin dapat digunakan dengan optimal perusahaan tidak perlu menyediakan waktu lembur dan biaya – biaya dapat ditekan. Oleh karena itu, Semua perusahaan mengharapkan bahwa perusahaannya memiliki proses produksi yang optimal.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dari penelitian ini adalah :

1. Terjadi penumpukan bahan baku di mesin bag making
2. Tidak optimalnya operasional mesin bag making

1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan dalam penelitian ini yaitu :

1. Tidak menghitung biaya operasional mesin
2. Tidak menghitung persediaan bahan baku perusahaan

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah :

Mengetahui pengoptimalan produksi kemasan pada mesin *bag making* di PT.Lumina *Packaging*. Sehingga proses *bag making* produk tersebut dapat berjalan lebih optimal.

1.5 Manfaat Penelitian

Apabila tujuan dari penelitian telah tercapai maka diaharapkan dapat memberi manfaat bagi :

1. Bagi peneliti

   Sebagai sarana meningkatkan dan merapkan keilmuan untuk menganalisa permasalahan di dunia kerja sehingga dapat menerapkan teori – teori yang telah dipelajari dalam perkuliahan.

2. Bagi perusahaan

   Sebagai saran dan masukan terhadap kinerja perusahaan khususnya pada bidang yang diteliti agar kedepannya dapat menemukan pemecahan masalah yang ditemui perusahaan.

3. Bagi Fakultas

   Sebagai luaran dari kegiatan akademik yang diselenggarakan oleh fakultas teknik Universitas Adi Buana Surabaya.