

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Persaingan global yang semakin ketat, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi yang semakin cepat serta pelanggan yang cerdas memaksa perusahaan untuk mengoptimalkan proses manufaktur dan semua kemungkinan aliran rantai pasokan untuk meningkatkan daya saing perusahaan dalam menghasilkan produk yang berkualitas dalam waktu singkat. Menurut Karim et al. (2008) pengoptimalan proses manufaktur ini juga dapat meningkatkan permintaan produk yang lebih banyak, kecepatan pengembangan produk, fleksibilitas manufaktur, menghilangkan pemborosan (*waste*), mengontrol proses yang lebih baik, pemanfaatan tenaga kerja yang efisien dan jangkauan global untuk mendapatkan keuntungan kompetitif.

Menurut Iqbal dan Supriyanto (2011) terdapat beberapa faktor penting yang perlu diperhatikan dalam upaya meningkatkan daya saing, yaitu *cost reduction* dimana efisiensi di semua lini harus dijalankan oleh perusahaan untuk menghasilkan produk dengan harga yang kompetitif, *increase productivity* yang pada dasarnya sejalan dengan prinsip ekonomi dasar, yaitu menghasilkan output sebanyak-banyaknya dengan input sekecil-kecilnya. Sebuah perusahaan yang produktifitasnya tinggi tentu akan mempunyai *competitive advantage* yang lebih baik dibanding pesaingnya dan *quality improvement*. Ketiga hal tersebut yang mendorong lahirnya berbagai metodologi manajemen, salah satunya adalah *Lean*

Manufacturing. Pada dasarnya *Lean Manufacturing* adalah suatu filosofi yang berpusat pada identifikasi dan reduksi pemborosan (*waste*).

Upaya mengeliminasi pemborosan ini diyakini mampu untuk menstimulus keunggulan bersaing perusahaan terutama pada peningkatan produktivitas dan kualitas (Shingo, 1989). Dalam Hines dan Taylor (2000) terdapat tujuh pemborosan yang terjadi pada proses produksi di industri manufaktur seperti produksi berlebih, proses menunggu, persediaan yang tidak perlu, produk cacat, gerakan operator berlebih, proses yang tidak sesuai dan transportasi berlebih. Perusahaan harus mampu mengidentifikasi dan mengeliminasi semua pemborosan tersebut guna meningkatkan produktivitas proses produksi perusahaan.

PT. Seruni Indah merupakan perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur yaitu perusahaan yang melakukan produksi hingga penjualan barang, dalam hal ini khususnya produksi tas dan barang plastik rumah tangga. PT. Seruni Indah berdiri pada tahun 1985, untuk pertama kalinya perusahaan memproduksi berbagai macam tas kecuali tas bagasi dengan merek pertama adalah KRISSAN. Selain memproduksi tas dengan merek sendiri, saat ini 90% produk yang di produksi oleh PT. Seruni Indah adalah produk pesanan (*make to order*) dari berbagai perusahaan seperti merek *Tupperware*, *Joger Bali*, *Surfer gir*, *Billabong* dan lainnya. Jenis tas yang dipesan mulai dari tas *backpack*, *travel bag*, *trolley bag* hingga *laptop case*. Dari semua jenis tas yang diproduksi, *trolley bag* merupakan produk dengan tingkat kompleksitas yang tinggi pada proses produksinya. Produk ini melewati semua tahap produksi mulai dari *cutting*, *bordir*, *sewing* hingga *reveling* atau pemasangan *trolley*. Dengan kompleksitas

tersebut terkadang terdapat kendala dalam proses produksi seperti keterlambatan bahan yang akan di produksi pada proses selanjutnya atau adanya proses *rework* akibat pekerja kurang teliti dalam pengerjaan produknya. Permasalahan yang terjadi pada proses produksi dapat menyebabkan terganggunya aliran proses dan menyebabkan pemborosan. Sehingga untuk menghilangkan permasalahan yang terjadi, perusahaan membutuhkan sebuah alat yang dapat digunakan untuk menemukan akar permasalahan yang terjadi pada proses produksi.

Big picture mapping merupakan alat yang dapat digunakan untuk menggambarkan sistem secara keseluruhan dan *value stream* yang ada di dalamnya. Menurut Czarnecki dan Lloyd (2001), *big picture mapping* merupakan titik awal yang membantu manajemen, *engineer*, *supplier*, dan *customer* untuk mengenali pemborosan yang terjadi serta melakukan identifikasi pada pemborosan tersebut. Setelah seluruh sistem perusahaan di gambarkan dalam *big picture mapping* dan titik awal pemborosan dapat dikenali, perusahaan perlu melakukan analisis penyebab pemborosan yang terjadi menggunakan diagram *fishbone*.

Diagram *fishbone* atau disebut juga *cause and effect diagram* merupakan diagram yang menunjukkan penyebab dari sebuah kejadian yang spesifik. Diagram ini pertama kali diperkenalkan oleh Kaoru Ishikawa. Diagram *Fishbone* dari Ishikawa ini menjadi salah satu *tool* yang sangat populer dan dipakai di seluruh penjuru dunia dalam mengidentifikasi faktor penyebab masalah. Alasannya sederhana. Diagram *fishbone* tergolong praktis dalam memandu setiap tim untuk terus berpikir menemukan penyebab utama suatu permasalahan. Setelah

jenis dan akar penyebab pemborosan dapat diidentifikasi, penulis dapat memberikan usulan atau saran perbaikan yang dapat digunakan perusahaan untuk mengeliminasi pemborosan yang terjadi pada proses produksinya.

Dengan fenomena yang terjadi penulis mengambil judul **“Identifikasi pemborosan (*waste*) pada proses produksi tas koper di PT. Seruni Indah”** Penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi dan menganalisis penyebab pemborosan yang terjadi di PT. Seruni Indah yang berguna untuk meningkatkan efisiensi biaya, menambah *value added* perusahaan serta perbaikan proses produksi yang lebih baik.

1.2 Rumusan Masalah

1. Bagaimana mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi tas koper?
2. Bagaimana mengidentifikasi penyebab *waste* yang terjadi pada proses produksi tas koper menggunakan diagram *fishbone*?

1.3 Tujuan Penelitian

1. Mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi tas koper.
2. Mengidentifikasi penyebab *waste* yang terjadi pada proses produksi tas koper menggunakan diagram *fishbone*.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi penulis

Dapat menambah wawasan dan pengalaman serta memberikan kesempatan untuk mengaplikasikan ilmu yang telah didapatkan selama perkuliahan dengan kasus nyata yang terjadi di dalam perusahaan.

2. Bagi perusahaan

Dapat memberikan pandangan tentang jenis pemborosan dan akar penyebab pemborosan yang terjadi pada proses produksi sehingga produktivitas perusahaan dapat dioptimalkan.

3. Bagi Masyarakat atau Pembaca

Dapat digunakan untuk menambah wawasan dan informasi bagi penelitian selanjutnya.

1.5 Sistematika Skripsi

BAB I : PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah yang menguraikan pandangan umum tentang deskripsi *waste*, rumusan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian dan sistematika skripsi.

BAB II: TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini menjelaskan tentang konsep dan dasar teori yang berhubungan dengan masalah penelitian yang meliputi metode penelitian serta teori dan kajian yang berhubungan dengan masalah penelitian.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang pemilihan metode penelitian yang dilakukan dengan metode penelitian kualitatif penulis akan menjelaskan

secara rinci tentang objek studi dan dapat menemukan penyelesaian masalah dari permasalahan yang sedang dihadapi dan diteliti oleh penulis.

BAB IV : HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi mengenai gambaran umum objek dan subjek penelitian yang meliputi sejarah singkat perusahaan, struktur perusahaan, pengumpulan dan pengolahan data, pengidentifikasian sampel, hingga ke pembuatan dan pengolahan data.

BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi tentang kesimpulan dari seluruh pembahasan yang telah dilakukan pada bab sebelumnya, serta pemberian saran atas pembahasan yang telah dilakukan.