

# BAB 1

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Di zaman modern saat ini setiap perusahaan baik perusahaan manufaktur maupun jasa akan terus meningkatkan produktivitas perusahaannya dalam segala aspek untuk menghadapi persaingan yang kuat. Dalam industri manufaktur, produktivitas dapat dinilai berdasarkan kemampuan perusahaan dalam melakukan proses produksi secara efektif dan efisien. Semakin efisien sistem produksi perusahaan, maka semakin sedikit timbulnya *waste* dan menunjukkan penggunaan sumber daya yang efektif dalam aktivitas produksi. Menurut Hines & Taylor (2000), salah satu parameter produktivitas yang diinginkan yaitu untuk meminimasi waste yang dihasilkan dalam setiap proses pengerjaan. *Waste* yang banyak terjadi tentunya akan menghambat usaha dari perindustrian tersebut. Oleh karena itu, sudah seharusnya waste dapat dikurangi dalam sebuah proses produksi.

Dewasa ini, perkembangan teknologi yang ada dapat menimbulkan dampak persaingan yang sangat ketat antar perusahaan. Banyak perusahaan yang mulai berlomba demi mendapatkan keuntungan yang maksimal dengan biaya produksi yang rendah. Perusahaan manufaktur secara berkelanjutan akan berusaha untuk meningkatkan hasil produksi dengan melakukan perbaikan pada kualitas, harga, kuantitas produksi, serta pengiriman tepat waktu untuk memberikan kepuasan kepada pelanggan. Usaha yang dilakukan dalam suatu produksi barang adalah dengan mengurangi *waste* yang tidak mempunyai nilai tambah. Menurut Sistem Produksi Toyota, terdapat tujuh pemborosan antara lain *Overproduction* (Produksi Berlebihan), *Waiting* (Menunggu), *Transportation* (Transportasi), *Inappropriate Processing* (Proses yang tidak Perlu), *Unnecessary Inventory* (Persediaan yang tidak perlu), *Unnessary Motion* (Gerakan yang tidak perlu), dan *Defect* (Kecacatan) (Hine, 2000).

Perusahaan manufaktur dapat memenuhi harapan *customer* yang semakin tinggi dan juga meningkatkan produktifitas perusahaan dengan mengurangi *waste*

yang ada. Perusahaan juga harus mencari perubahan-perubahan untuk menciptakan *continuous improvement* dengan melakukan efisiensi produksi dengan mengurangi *waste* yang pada akhirnya dapat meningkatkan daya saing. Munculnya *waste* dapat menyebabkan turunnya pendapatan jika berhubungan dengan biaya dan juga turunnya loyalitas pelanggan jika dikaitkan dengan kepuasan pelanggan. Oleh karena itu, sudah seharusnya perusahaan memberikan fokus terhadap perbaikan kualitas dengan melakukan proses dan perbaikan yang terus menerus (*continuous improvement*). Informasi mengenai bagaimana suatu proses berlangsung saat ini (pemetaan proses yang terjadi saat ini) diperlukan untuk melakukan perbaikan proses (Handfield & Nichols, 2002). Banyak pemborosan yang terjadi di perusahaan tanpa disadari oleh pelakunya seperti yang telah dikemukakan diatas. Selama ini perusahaan merasakan adanya pemborosan yang sering terjadi. Tetapi perusahaan jarang melakukan pengukuran. Padahal, pemborosan sangat berpotensi mengurangi efisiensi perusahaan.

Untuk menerapkan perbaikan secara kontinu tersebut maka dibutuhkan suatu pendekatan yang dapat digunakan dengan benar agar perbaikan yang terus menerus (*continuous improvement*) tersebut dapat terwujud. Menurut Gaspersz (2006), konsep *lean manufacturing* merupakan suatu upaya strategi perbaikan secara kontinu dalam proses produksi untuk mengidentifikasi jenis-jenis dan faktor penyebab terjadinya *waste* agar aliran nilai (*value stream*) dapat berjalan lancar sehingga waktu produksi lebih efisien. Pendekatan *lean manufacturing* merupakan pendekatan yang relatif sederhana dan terstruktur dengan baik agar mudah dipahami demi melakukan proses efisiensi yang sesuai dengan kemampuan dan sumber daya yang ada di perusahaan. *Lean manufacturing* didefinisikan sebagai pereduksi dari *waste* dalam segala bentuk atau kondisi dengan memaksimalkan aktivitas yang bernilai tambah (*value added*).

Menurut Womack (2003), konsep *lean* berarti suatu usaha oleh seluruh elemen perusahaan untuk bersama-sama mengeliminasi *waste* dan merupakan salah satu *tools* untuk mencapai daya saing perusahaan seoptimal mungkin. Pendekatan *lean manufacturing* memahami keseluruhan proses bisnis yang

meliputi proses produksi, aliran material, dan aliran informasi. Salah satu *tool* yang sangat bermanfaat dan juga sederhana yang sering digunakan untuk memetakan keseluruhan proses bisnis tadi adalah *Value Stream Mapping* (VSM). Keseluruhan informasi dalam perusahaan ditampilkan secara unik dalam *current state map*, seperti aliran informasi suatu proses produksi, *cycle time*, jumlah persediaan, *machine uptime*, dan jumlah pekerja. Dengan pendekatan *lean manufacturing*, aliran informasi dan material dari perusahaan digambarkan dengan *value stream mapping* untuk mengetahui *waste* yang ada. Tujuan utama dari *Value Stream Mapping* (VSM) adalah untuk memahami dan mendokumentasikan semua proses yang ada pada saat ini dengan semua persoalan didalamnya untuk kemudian menghasilkan *future state map* yang mendukung terjadinya perbaikan dalam proses produksi tersebut.

PT. Saf Indonusa merupakan salah satu dari anak perusahaan Grup Lesaffre yang berada di Indonesia. Yang bisnis intinya adalah “*Yeast And Baking Solution*” (*Ragi, Improver, Premix, Baking Center Service*). Produk PT. Saf Indonusa pertama kali masuk di Indonesia pada tahun 1970 dengan sistem pemasaran menggunakan distributor. Seiring perjalanan waktu PT. Saf Indonusa mengalami perkembangan dan saat ini telah memiliki 3 Kantor Cabang dan 3 *Baking Center* (Medan, Jakarta & Surabaya), 1 Depo (Semarang) dan *Blanding Plant* (Surabaya). Adapun visi dari PT Saf Indonusa yang merupakan bagian dari Lesaffre Grup adalah berkomitmen secara konsisten untuk mengembangkan dan menyediakan produk yang berkualitas tinggi yang dititikberatkan pada harapan dan kepuasan konsumen.

Sebagai perusahaan yang terbilang masih sangat muda, PT Saf Indonusa belum menerapkan pendekatan *lean manufacturing*. Perusahaan belum melakukan identifikasi atau melakukan pengukuran *waste* yang terjadi dalam proses produksi produk perusahaan. Tidak dapat dipungkiri bahwa dalam aktivitas produksi yang dilakukan perusahaan sangat banyak *waste* yang terjadi baik yang disadari ataupun yang tidak disadari. Oleh karena itu, seperti banyak perusahaan manufaktur lainnya, PT. Saf Indonusa dalam mewujudkan visinya, juga terus

berusaha meningkatkan produktifitasnya agar bisa mencapai target yang ditetapkan. Perusahaan membutuhkan penyelesaian untuk mengurangi *waste* dalam perusahaan dengan pendekatan *lean manufacturing* untuk membantu perusahaan mengatasi permasalahan yang ada.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, maka rumusan masalah dalam penulisan ini adalah:

1. Bagaimana tingkat prioritas *waste* yang terjadi pada PT Saf Indonusa?
2. Bagaimana pendekatan *lean manufacturing* untuk mengurangi *waste* pada PT Saf Indonusa?

## **1.3 Tujuan Penulisan**

Tujuan dari tugas akhir ini adalah:

1. Mengetahui tingkat prioritas *waste* yang terjadi pada PT Saf Indonusa.
2. Mengetahui pendekatan *lean manufacturing* untuk mengurangi *waste* pada PT Saf Indonusa.

## **1.4 Batasan Masalah**

Pembatasan masalah dan pemberian asumsi dilakukan agar pembahasan dalam penelitian ini dapat sesuai dengan tujuan yang telah direncanakan.

Batasan masalah dan asumsi yang dipakai dalam penelitian ini antara lain:

1. Penelitian dilakukan pada PT Saf Indonusa khususnya pada lini produksi.
2. Penelitian tugas akhir ini belum mencakup biaya-biaya yang dikeluarkan dalam setiap usulan perbaikan.

## **1.5 Sistematika Penulisan Laporan**

Untuk mengetahui isi laporan tugas akhir ini secara menyeluruh, maka diperlukan sistematika penulisan. Sistematika penulisan dalam laporan ini akan dibahas sebagai berikut:

**BAB I : PENDAHULUAN**

Bab ini membahas tentang latar belakang pemilihan topik, rumusan masalah yang ditemukan, tujuan penelitian, ruang lingkup dan batasan masalah, serta lokasi dan waktu pelaksanaan kerja praktek.

**BAB II : LANDASAN TEORI**

Bab ini membahas mengenai teori-teori yang berkaitan dengan penulisan laporan ini untuk mendukung dan menjadi dasar terhadap masalah dan hal-hal yang dibahas.

**BAB III : METODE PENELITIAN**

Bab ini membahas mengenai kerangka pemikiran, hipotesis penentuan objek penelitian, metode pengumpulan dan pengolahan data, serta penganalisisan data.

**BAB IV : ANALISIS DAN PEMBAHASAN**

Bab ini membahas dan menjelaskan mengenai gambaran umum perusahaan, permasalahan yang ada pada perusahaan, analisis permasalahan, pembahasan dan perbaikan yang dilakukan dalam mengatasi permasalahan tersebut.

**BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini berisi tentang kesimpulan serta saran dari penulisan untuk dapat diterapkan pada perusahaan dalam upaya melakukan perbaikan.