

BAB I

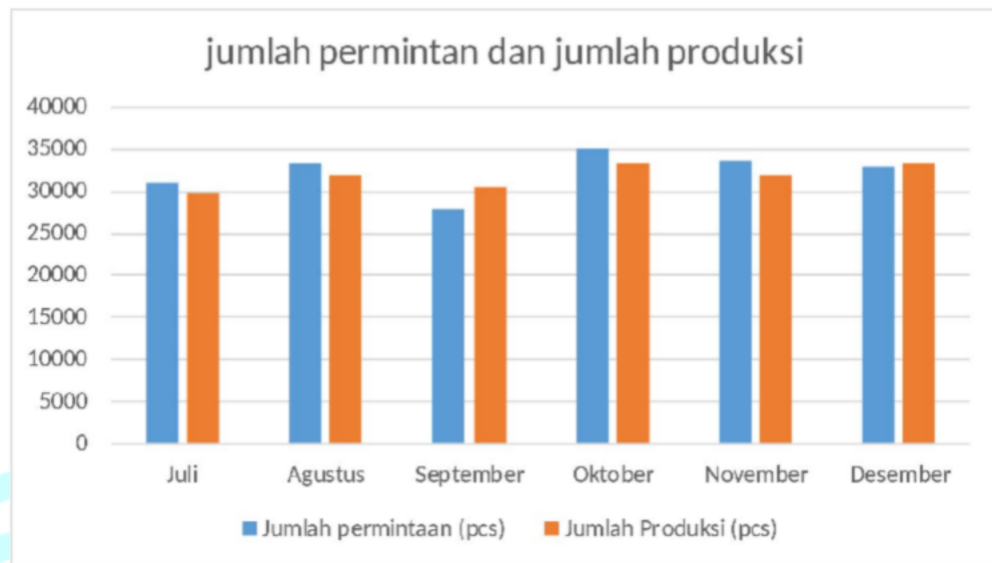
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Saat ini, kompetisi bisnis di Indonesia tergolong begitu sengit, sehingga perusahaan berlomba-lomba menghasilkan produk terbaik agar bisa menarik minat konsumen. Selain menghasilkan produk berkualitas, produsen juga harus mampu memenuhi keperluan konsumen secara tepat waktu. Oleh sebab itu, perusahaan memerlukan sistem distribusi yang efisien sebab jaringan distribusi ini memungkinkan produk dipindahkan dari lokasi produksi (Pradana *et al.*, 2018).

PD. Saleh Industri ialah sebuah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur. Perusahaan ini termasuk baru, didirikan pada tahun 2016. Produk yang diproduksi mencakup dua jenis, yaitu batako dan paving block. Kedua produk ini ialah komponen penting pada bahan bangunan. Perusahaan ini didirikan dalam memenuhi keperluan bahan bangunan di wilayah Kabupaten Cikarang. Area pemasaran produk mencakup daerah Kabupaten Cikarang. Produk yang akan menjadi fokus riset ini merupakan paving block segi empat K300. Bahan baku yang diperlukan ketika membuat paving block K300 ialah terdapat lima komponen utama, diantaranya semen, pasir, koral, abu batu, serta air.

PD. Saleh Industri memasok produk ke berbagai wilayah. Luasnya daerah pemasaran pada perusahaan ini ditandai melalui banyaknya permintaan yang menunggu dalam mendapatkan produk, pada satu sisi hal itu menjadi suatu kelebihan bagi perusahaan. Tetapi, hal itu harus bisa diimbangi oleh prosedur produksinya. Dari hasil survey, perusahaan harus bisa memenuhi keperluan konsumen agar tetap bertahan, maka dari itu agar keperluan konsumen tetap terpenuhi, perusahaan perlu menggunakan pendekatan *lean manufacturing*. Tingginya permintaan yang ada mengakibatkan target tidak tercapai, hal ini terbukti dari informasi permintaan dan jumlah produksi pada bulan Juli 2023 sampai desember 2023 yang dapat dicermati melalui gambar 1.1:



Gambar 1.1 . Gap Antara Permintaan Produksi Dan jumlah Produksi
Periode Juli -Desember 2023

Berlandaskan informasi output produksi produk paving blok pada gambar 1. 1 periode Juli-Desember 2023 total kapasitas produksi pada 6 bulan itu merupakan 191.450 pcs melalui kapasitas rata-rata per bulan merupakan 32.000 pcs, Pada prosedur produksinya jam kerja perusahaan dibagi menjadi hanya 1 shift. Total jam kerja 480 menit melalui *output* produksi 1230 pcs, tetapi *demand* dari *customer* sering meraih 1400 pcs. sehingga perusahaan harus melakukan *overtime* dalam mencukupi permintaan produk. melalui kata lain masih ada gap antara *output* produk yang dihasilkan dengan permintaan produksi.

Lean manufacturing ialah strategi perusahaan guna mengoptimalkan mutu produk dan kepuasan konsumen lewat penggunaan sumber daya yang efisien pada prosedur produksi. *Lean manufacturing* sudah berkembang menjadi metode yang bertujuan dalam mengurangi maupun menghilangkan pemborosan dan aktivitas yang tidak memberikan skor tambah bagi perusahaan serta mengoptimalkan semua sumber daya yang ada di dalamnya. Sekarang, perusahaan bersaing melalui fokus pada pencapaian kualitas produk dan keberhasilan pada mengelola sistem perusahaan dalam memenuhi permintaan pelanggan. Prosedur produksi bisa dicermati melalui tabel 1.1

Tabel 1.1 . Proses Produksi

Proses produksi	Jumlah operator	waktu
PENGANGKUTAN	5	2966,63 detik
PENGADUKAN	5	1.146,63 detik
PENCETAKAN	18	176,33 detik
PELASIRAN	2	312,55 detik
P[ENGERINGAN	2	948 detik

Pada perusahaan ini kendala yang sering dialami yaitu tidak terpenuhinya permintaan konsumen. Permintaan tinggi yang terjadi secara tiba-tiba menyebabkan perusahaan harus ekstra pada hal kegiatan produksi. Permasalahan yang terjadi sekarang menyebabkan tidak meraih target yang sudah ditentukan, hal itu disebabkan oleh prosedur produksi yang terlalu lama. Prosedur produksi yang terlalu lama salah satunya disebabkan oleh beberapa kegiatan yang tidak bernilai tambah, pada perusahaan mengakibatkan prosedur produksi tidak optimal. Pada kegiatan tidak bernilai tambah antara lain inspeksi yang berulang pada pengangkatan material ke tempat pengeringan yang memakan waktu dan waktu *setup* yang lama. *Setup* ini dikategorikan pada golongan *waste waiting*, hal itu disebabkan prosedur utama harus menunggu aktivitas *setup* selesai (Pertiwi *et al.*, 2014). Perusahaan ini ketika permintaan konsumen tinggi secara tiba-tiba menanganinya melalui menggunakan *subkontrak* pada perusahaan lain. Subkontrak juga akan mengeluarkan dana yang lebih tinggi dibandingkan melalui prosedur produksi sendiri.

Berlandaskan permasalahan di perusahaan, riset ini bertujuan dalam pemberian solusi serta identifikasi dan meminimalisasi *waste* dominan pada lini produksi. Mengidentifikasi pemborosan yang terjadi menjadi dasar informasi dalam memilih alat yang sesuai melalui pendekatan VALSAT, di mana rerata skor dikalikan melalui skor matriks VALSAT. VSM diaplikasikan untuk mencapai

praktik *lean* dengan menganalisis dan memetakan aktivitas yang menambahkan dan tidak menambahkan evaluasi, serta arus informasi dan tahapan prosedural. Model VSM berikut menggambarkan aktivitas yang menciptakan nilai kepada konsumen dan aktivitas yang tidak menambahkan nilai. Melalui *visualisasi* tersebut, maka dapat ditemukan peluang penting untuk perbaikan dan opsi yang sesuai. VSM digunakan dalam lingkungan *lean* untuk memperoleh cara dalam meningkatkan pengurangan *lead-time*. Hal ini karena model tersebut mengetahui waktu longgar, pemborosan, serta aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah bagi konsumen dan perusahaan. Pemetaan langkah tersebut melibatkan pembentukan diagram yang memperlihatkan langkah-langkah, material, aliran informasi dan informasi penting lain.

1.2. Rumusan Masalah

Berlandaskan pemaparan diatas, alhasil rumusan masalah pada riset ini merupakan:

1. Bagaimana cara mengidentifikasi *waste* pada prosedur produksi paving melalui menggunakan metode VSM dan VALSAT di PD. Saleh Industri?
2. Bagaimana cara meminimalisai *waste* pada prosedur produksi paving melalui menggunakan metode VSM dan VALSAT di PD. Saleh Industri

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan pada riset berikut diantaranya:

1. Mengidentifikasi *waste* dominan melalui memberikan usulan perbaikan pada prosedur produksi paving menggunakan metode VSM dan VALSAT pada PD. Saleh Industri.
2. Meminimalisasi *waste* dominan melalui memberikan usulan perbaikan pada prosedur produksi paving menggunakan metode VSM dan VALSAT pada PD. Saleh Industri.

1.4. Manfaat Penelitian

Kegunaan pada riset ini yang ingin dicapai merupakan sebagai berikut :

1. Riset ini bisa menambah pengetahuan tentang mengurangi *waste* para PD. Saleh industri
2. Bisa menjadikan bahan evaluasi perusahaan pada hal mengurangi *waste* pada perusahaan itu.

