

## BAB I PENDAHULUAN

Dalam melaksanakan penelitian diperlukan hal-hal penting yang digunakan sebagai dasar dalam pelaksanaannya. Bab ini berisi latar belakang dilakukannya penelitian ini, identifikasi masalah, perumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, dan manfaat yang diharapkan diperoleh dari penelitian ini.

### 1.1 Latar Belakang

Di zaman sekarang ini, persaingan di dunia bisnis sangatlah ketat. Tiap perusahaan harus bersaing dengan para kompetitor yang juga terus berkembang dan juga mempertahankan produk mereka agar tetap bertahan dalam pasar. Konsep efektivitas dan efisiensi, merupakan salah satu konsep yang harus diterapkan di dalam perusahaan untuk tetap dapat mempertahankan daya saing perusahaan dengan peningkatan performa secara berkelanjutan di dalam perusahaan tersebut.

PT. Philips Indonesia SIER merupakan perusahaan yang bergerak dalam produksi lampu. Dalam produksinya, PT. Philips Indonesia SIER mempercayakan beberapa part untuk dikerjakan oleh perusahaan lain dan menjadikan perusahaan tersebut sebagai *supplier* mereka. Dalam mempertahankan kualitas mereka, mereka membutuhkan kontrol terhadap produk yang diproduksi *supplier* mereka agar kualitas pelanggan dapat selalu terpenuhi.

PT. X merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang produksi *lead in wire* (LIW) yang berlokasi di daerah Surabaya *Industrial Estate* Rungkut (SIER), Surabaya. Perusahaan ini bekerjasama dengan PT. Philips Indonesia SIER sebagai *supplier* LIW. LIW merupakan produk kawat lampu yang digunakan PT. Philips Indonesia SIER untuk produk lampu yang mereka produksi. Untuk tetap mempertahankan statusnya sebagai *supplier* untuk perusahaan, PT. X harus terus mempertahankan performansi mereka dan menunjukkan bahwa mereka memiliki kualitas produk yang lebih baik daripada para kompetitor mereka.

Dalam status sebagai *supplier*, dari hasil wawancara dengan pihak PT. Philips Indonesia SIER diperoleh fakta bahwa selama ini PT. X masih mengalami masalah berupa keterlambatan pengiriman LIW ke PT. Philips Indonesia SIER. Permintaan LIW

yang diinginkan PT. Philips Indonesia SIER adalah 1.000.000 buah/minggu dengan *lead time* 7 hari. Namun, PT. X terkadang mengalami keterlambatan dalam hal pengiriman menjadi 8 hari atau 9 hari untuk mengirimkan seluruh produk yang diinginkan PT. Philips Indonesia SIER. Adapun data pengorderan barang untuk 1.000.000 *pieces LIW normal type* pada bulan desember dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1 Data Order Barang LIW normal type pada Bulan November-Desember`

<i>Week</i>	<i>Total Demand (pieces)</i>	<i>Ordered</i>	<i>Received</i>
44	1.000.000	03/11/2013	11/11/2013
45	1.000.000	10/11/2013	18/11/2013
46	1.000.000	17/11/2013	26/11/2013
47	1.000.000	24/11/2013	02/12/2013
48	1.000.000	01/12/2013	08/12/2013
49	1.000.000	08/12/2013	16/12/2013
50	1.000.000	15/12/2013	23/12/2013
51	1.000.000	22/12/2013	31/12/2013

Salah satu faktor yang menyebabkan keterlambatan pemenuhan *demand* produksi ini disebabkan karena masih besarnya barang *defect* yang diproduksi PT. X yang mengakibatkan PT. X harus kembali melakukan proses produksi untuk memenuhi stok PT. Philips Indonesia. Adapun data *defect* PT. X dapat dilihat pada lampiran 1.

Hal ini dapat berpengaruh pada proses produksi di PT. Philips Indonesia SIER, yakni kekurangan bahan baku di saat proses produksi sedang berlangsung. Hal ini secara umum disebabkan karena adanya *defect waste* di proses produksi PT. X. *Waste* secara umum merupakan segala sesuatu yang tidak berguna, tidak memberi nilai tambah, dan tidak memiliki manfaat. Sedangkan apabila dikaitkan dengan produksi, *waste* merupakan hal-hal yang melibatkan penggunaan material atau sumber daya lainnya yang tidak sesuai dengan standar. Kemudian, *waste* secara keseluruhan digolongkan menjadi 8 (Hill), yakni *waste of over production, unnecessary motion, transportation waste, unnecessary process, waiting, defective product, excessive inventory, dan under utilized human capacity*.

Jenis *Defects waste* tersebut merupakan hal yang harus diminimalisir karena merupakan kegiatan yang bersifat *non value added*, dan akan berdampak pada banyaknya pengeluaran yang tidak perlu, baik dari sisi bahan baku, energi, maupun waktu. Salah satu pengaruh *waste* tersebut berdampak pada tidak efisiennya *lead time* yang berhubungan dengan lama waktu tunggu PT. Philips dalam menerima barang dari PT. X. Dalam upaya efisiensi *lead time* dari pemenuhan permintaan maka perusahaan perlu memperhatikan tahap-tahap dalam pemenuhan permintaan tersebut mulai dari

adanya permintaan produk, perencanaan produksi, proses produksi, pengiriman produk, dan manajemen pembayaran. Selain itu perusahaan perlu mengadakan evaluasi proses produksi yang terjadi di dalam perusahaan secara berkesinambungan agar senantiasa memperbaiki dan meningkatkan kualitas kinerja perusahaan. Oleh karena itu perlu dilakukan usaha-usaha untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi *defect waste* agar perusahaan dapat menghemat sumber daya yang dimiliki sehingga tercapai efisiensi.

*Value stream mapping* adalah sebuah alat pemetaan untuk melihat aliran proses dan aliran informasi dalam proses produksi. *Value stream mapping* dapat membantu untuk membedakan mana proses yang memberikan nilai tambah (*value added*) dan yang tidak memberi tambah (*non value added*) pada proses produksi. Dengan diketahuinya jenis kegiatan yang bersifat *non value added* dalam perusahaan, maka perusahaan dapat meminimalisasi jenis kegiatan tersebut dalam perusahaan sehingga dapat dibuat rekomendasi perbaikan dalam perusahaan dengan kegiatan *non value added* seminimal mungkin.

Setelah dilakukan pembicaraan dengan salah satu pihak dari PT. X, diperoleh informasi bahwa perusahaan ini belum memiliki gambaran aliran produksi, sehingga peneliti merasa perlu untuk menerapkan konsep *value stream mapping* di PT. X agar *waste* yang ada di PT. X dapat segera diminimalisasi.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang yang sudah diuraikan di atas, dapat diidentifikasi masalah-masalah sebagai berikut:

1. Belum teridentifikasinya jenis-jenis *defect waste* di dalam kegiatan produksi PT. X.
2. Dibutuhkan adanya *value stream mapping* yang menggambarkan aliran produksi dari saat ini di PT. X.
3. Dibutuhkan adanya konsep yang bersifat *continous improvement* untuk meminimalisir *waste* yang bersifat *defect waste* pada kegiatan produksi di PT. X.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah maka rumusan permasalahan untuk penelitian ini adalah “Bagaimana analisis minimalisasi *defect waste* dengan menggunakan *value stream mapping* di PT. X”.

#### 1.4 Batasan Masalah

Agar hasil perancangan sesuai dengan permasalahan yang ada, maka diberikan batasan-batasan sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada *value stream* di proses produksi.
2. Penelitian yang dilakukan hanya sampai tahap rekomendasi terhadap tindakan perbaikan dan tidak melakukan implementasi terhadap tindakan perbaikan yang diberikan.
3. Pembuatan *value stream mapping* hanya dilakukan pada produk yang diorder oleh pihak PT. Philips Indonesia SIER.
4. Tidak memperhitungkan faktor biaya yang dikeluarkan.
5. *Waste* yang diteliti hanya difokuskan pada waste yang berjenis *defects*.
6. Perhitungan *cycle time* hanya dilakukan pada aliran material pada lantai produksi.

#### 1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui dampak adanya *defect waste* secara umum terhadap kegiatan produksi PT. X.
2. Membuat gambaran mengenai *current state map* perusahaan, dan menganalisa total waktu yang bersifat *value added time* maupun *non-value added time* dalam kegiatan produksi perusahaan yang ada saat ini.
3. Menganalisa sistem *continous improvement tools* sebagai tindakan perbaikan yang paling tepat untuk mengeliminasi jenis *defects waste*.
4. Melakukan analisa terhadap tindakan perbaikan yang dipilih, dan kemudian menggambarkan *future state map*, yang menggambarkan kondisi perusahaan setelah dilakukan tindakan perbaikan.

#### 1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Sebagai pertimbangan bagi perusahaan untuk perbaikan perencanaan produksi.
2. Sebagai pertimbangan bagi perusahaan untuk penentuan kebijakan baru yang lebih baik bagi perusahaan.
3. Sebagai masukan dalam penelitan tentang penerapan pengendalian sistem manufaktur.