

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Pengendalian kualitas merupakan inti dalam mengembangkan strategi untuk terus meningkatkan manufaktur dalam mencapai tujuannya agar bisa bertahan dan dalam persaingan pasar. Kualitas yang tinggi bisa diperoleh dari suatu proses yang berkualitas dan memenuhi standar produksi sesuai kebutuhan pasar. Namun kondisi di lapangan masih ada kekurangan dan belum memaksimalkan pengendalian kualitas. Dimana seharusnya manufaktur yang baik mampu mengontrol dan mengalami peningkatan kualitas yang baik (Andri & Sembiring, 2019). Kualitas merupakan faktor inti dalam menentukan kepuasan konsumen pada saat konsumen menggunakan dan membeli produk, karena dengan kualitas produk yang baik maka akan dapat memenuhi kebutuhan dan keinginan konsumen sehingga perusahaan perlu menjaga kualitas produknya agar kepuasan konsumen dapat terjaga (Zuhri & Daulay, 2020).

Pada perusahaan manufaktur terdapat aktivitas yang memiliki nilai tambah (*value added*) dan bukan nilai tambah (*non value added*) atau pemborosan (*waste*). Pemborosan (*waste*) akan menimbulkan efek dalam penggunaan sumber daya seperti penggunaan sumber energi, sumber daya manusia serta semakin tidak terkendali dan tidak efisiennya waktu dalam proses produksi. Salah satu konsep untuk meminimalkan pemborosan dalam proses produksi adalah dengan pendekatan *lean manufacturing* yang berfungsi sebagai upaya untuk meningkatkan efisiensi waktu proses produksi dengan mengidentifikasi pemborosan. Kualitas ini tidak hanya fokus pada hasil akhir yaitu produk dan jasa, tetapi juga kualitas manusia, kualitas proses, dan kualitas lingkungan (Andri & Sembiring, 2019). Pendekatan lean bertujuan untuk menghilangkan pemborosan (*waste elimination*), merampingkan aliran material, produk dan informasi serta menekankan kecepatan proses untuk menciptakan kelancaran aliran produk di sepanjang proses *value stream*. Oleh karena itu, perlu dilakukan identifikasi perusahaan terlebih dahulu dan

memberikan rekomendasi perbaikan guna meminimalisasi pemborosan di perusahaan. Berdasarkan perspektif *lean manufacturing* maka dikenal dengan tujuh konsep *waste* yang terdapat dalam sistem produksi yaitu: *Overproduction*, *Inventory* (persediaan tidak perlu), *Waiting* (menunggu), *Motion* (gerobak yang tidak perlu), *Transportation* (pengangkutan), *Inappatible Processing* ( proses yang tidak perlu) dan *Defect* (Cacat)(Yola, Wahyudi, & Hartati, 2017).

PT Doellken Bintang adalah perusahaan manufaktur yang ini bergerak di bidang pabrikasi pembuatan *paletzing* dan *edgebanding*. Departemen perusahaan ini diantaranya adalah departemen HR, Maintenance, QC dan Production. Dalam proses produksinya ada 11 lini. Perusahaan memproduksi *Paletzing*, SF, DC, *High Gloss*, dan *Edgebanding*. Dari 11line, line 9 menghasilkan *Paletzing*. Kegiatan ini dilakukan secara bergilir dengan memberlakukan 1 operator untuk *line* tunggal, dan 1 operator 1 *helper* untuk *line* ganda. Produk berbahan PVC dan ABS sebagai bahan baku utama. Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh industri ini, dalam proses pembuatan produk *palletzing* masih banyak kegiatan yang tergolong limbah akibat proses produksi yang lama, mulai dari material yang masuk hingga proses pengepakan. Selain itu permasalahan yang juga terjadi dari aktivitas yang tergolong kedalam *waste* ini adalah terjadinya *inventory* antar proses produksi yang disebabkan oleh aliran proses material dan aliran informasi pada sistem yang kurang tepat yang pada akhirnya menjadi sumber pemborosan bagi perusahaan yang mengakibatkan *leadtime* pembuatan dan pengiriman produk ke pelanggan tidak tepat waktu sehingga dalam jangka waktu panjang akan mempengaruhi daya saing produk dipasaran. Oleh karena itu perlu dilakukan suatu pemetaan kondisi aktual yang terjadi saat ini dengan menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM) guna mendapatkan rencana pemetaan yang akan datang, sehingga dapat diterapkan pada sistem yang tepat baik dalam *inventory* dan proses produksi. Dengan menggunakan pendekatan *lean management* dengan metodologi VSM ini diharapkan dapat mereduksi *waste* yang terjadi pada proses mulai dari gudang bahan baku, proses produksi hingga gudang bahan jadi yang sehingga mampu meningkatkan tingkat pengiriman produk jadi ke pelanggan yang tepat waktu, dan pada akhirnya akan meningkatkan kepuasan pelanggan.

## 1.2 Identifikasi masalah

Berdasarkan latar belakang masalah di atas maka identifikasi masalah dari permasalahan ini adalah perlunya membuat pemetaan proses kondisi yang aktual yang terjadi saat ini pada proses produksi di manufaktur.

## 1.3 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian menggunakan pemilihan satu produk yang memiliki persentasi terbesar dalam penjualannya.
2. Penelitian ini menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM), VSM ini dipilih karena dapat dijadikan alat untuk dasar pembuatan rencana dimasa yang akan datang.
3. Penelitian ini hanya digunakan untuk melihat kondisi dengan parameter waktu yang aktual terjadi tanpa memperhitungkan biaya, seperti biaya pengiriman dan biaya produksi.
4. Data yang digunakan adalah data yang berasal dari bulan Januari 2020 sampai dengan September 2020.

## 1.4 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Apa saja aktifitas *value added* dan *non value added* berdasarkan *process curent mapping* pada proses produksi *paletzing* pada PT Doellken Bintang?
2. Apa penanganan atau usulan yang perlu di lakukan dalam pengendalian kualitas proses produksi *paletzing* pada PT Doellken Bintang?

### **1.5 Tujuan Penelitian**

Berdasarkan uraian diatas tujuan yang hendak di capai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mendapatkan pemetaan *prosess current mapping* pada proses produksi di manufaktur serta untuk mendapatkan aktifitas *value added* dan *non value added* yang dijadikan acuan untuk perbaikan dan gambaran bagaimana perusahaan menjalankan bisnisnya saat ini, serta menjadi dasar untuk merancang peta masa depan dan mampu meningkatkan nilai tambah bagi pelanggan .
2. Melakukan penanganan atau usulan perbaikan dalam pengendalian kualitas proses produksi *paletzing* pada PT Doellken Bintang.

### **1.6 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat yang akan diperoleh dari hasil penelitian ini adalah:

#### **1.6.1 Secara Teoritis**

1. Hasil penelitian ini dapat menjadi bahan literatur yang memperkaya ilmu pengetahuan maupun kajian pusaka serta penelitian lebih lanjut yang berkaitan dengan bidang kependidikan.
2. Untuk bahan pertimbangan dalam upaya perbaikan kualitas di masa yang akan datang.

#### **1.6.2 Secara Praktis**

1. Bagi penulis, diharapkan penelitian ini dapat memberikan banyak manfaat khusus bagi peneliti pada umumnya dan pihak lain serta menambah ilmu pengetahuan dengan cara membandingkan ilmu di perguruan tinggi dengan aplikasinya di dunia industri dan perusahaan.
2. Bagi Perusahaan, Hasil dari analisa ini diharapkan dapat memberi masukan pada perusahaan dalam proses produksi, guna untuk meningkatkan produktivitas serta mengurangi waste dalam proses pengendalian kualitas.