

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada abad-abad yang lalu dalam bahasa Inggris *manufacture* berarti *made by hand* atau dibuat dengan tangan. Namun pada masa modern kata manufaktur lebih sering dikaitkan dengan bantuan permesinan dan kontrol komputer, berupa proses transformasi material menjadi sesuatu yang memiliki nilai tambah (*added value*). Proses manufaktur adalah penambahan dan pengaplikasian bahan fisik maupun kimia untuk mengubah bentuk geometri bahan atau penampilan permukaan dalam pembuatan komponen suatu produk. Proses manufaktur membutuhkan komponen-komponen sederhana untuk diproses sehingga menjadi barang yang lebih kompleks.

Pada usaha UD. Budi kegiatan produksi yang dilakukan adalah memproduksi santan kelapa. Dalam produksi santan kelapa ini juga banyak terjadi beberapa masalah yang dihadapi perusahaan yang mempengaruhi hasil produksi. Permasalahan yang terjadi UD. Budi adalah banyaknya waktu yang terbuang dalam kegiatan produksi dan pemborosan kegiatan transportasi yang besar. Banyaknya waktu yang terbuang mempengaruhi hasil yang dari produksi. Apabila dalam kegiatan produksi waktu bisa tidak terlalu banyak terbuang, maka hasil produksi yang dihasilkan bisa lebih baik lagi dan mampu melebihi target produksi yang telah ditetapkan.

Permasalahan seperti itu sering terjadi karena beberapa faktor penyebabnya. Pertama adalah kegiatan yang *non value added* terlalu besar, atau mesin yang tidak menambah nilai terhadap barang dan jasa yang akan diserahkan kepada konsumen. Penyebab lainnya juga adalah masalah lingkungan kerja yang tidak sesuai, sehingga menimbulkan kelelahan yang besar terhadap pekerja, sehingga produktivitas kerja menurun. Kelelahan ini juga mampu berpengaruh terhadap keselamatan kerja karyawan, karena ketika karyawan mengalami kelelahan bisa terjadi kurangnya fokus sehingga dapat menyebabkan kecelakaan kerja yang dapat merugikan karyawan dan perusahaan.

Masalah pemborosan juga terjadi di UD. Budi yang bergerak dibidang produksi santan kelapa. Pada penelitian ini bertujuan untuk meningkatkan material dan meminkan waktu kerja agar mampu mengoptimalkan produksi santan kelapa.

Dengan pemaparan latar belakang penelitian ini akan dilakukan penelitian di UD. Budi dengan judul :“**Peningkatan Produktivitas Hasil Produksi Pada Proses Pembuatan Santan Kelapa Dengan Metode *Lean Manufacturing***”.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mencari waktu kerja standar yang sesuai dengan pekerjaan.
2. Mencari kegiatan yang tidak meningkatkan nilai produktivitas.
3. Meningkatkan produktivitas hasil produksi.

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.3.1 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Mengidentifikasi jenis-jenis aktivitas yang menjadi penyebab pemborosan pada UD. Budi.
2. Mengetahui waktu standar pekerja dalam menyelesaikan pekerjaannya pada UD. Budi.
3. Mengetahui manfaat penerapan *lean manufacturing* berupa *future state map* terhadap *production lead time* perusahaan.
4. Meningkatkan jumlah produksi santan kelapa yang dihasilkan oleh UD. Budi.

1.3.2 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah serta meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja khususnya

dalam penerapan konsep *lean manufacturing*.

2. Memberikan informasi dan sebagai bahan pertimbangan pada perusahaan untuk melakukan perbaikan terkait dengan pengurangan pemborosan.

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi Masalah

1.4.1 Batasan Masalah

Batasan masalah dan asumsi penelitian ditentukan dengan maksud supaya penelitian yang dilakukan lebih terarah, fokus, dan dapat mencapai tujuan, maka penelitian ini perlu dibatasi dalam hal-hal sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada produk santan kelapa.
2. Pemborosan yang diamati adalah pemborosan waktu.
3. Variabel yang digunakan ialah pergerakan, transportasi, waktu menunggu, dan pemborosan.

1.4.2 Asumsi Masalah

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. Tidak ada perubahan kebijakan yang signifikan baik dari luar perusahaan maupun dari dalam perusahaan selama penelitian berlangsung.
2. Pekerja dalam keadaan terampil dengan pekerjaannya, memahami prosedur kerja, dan bekerja secara normal.
3. Mesin tidak dalam keadaan rusak

1.5 Sistematika Penulisan

Secara garis besar batas dan luasnya penelitian, maka peneliti akan merancang hasil penelitian ini dengan deskripsi singkat sistematika penulisan penelitian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini terdiri dari latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian dan manfaat penelitian, batasan masalah dan asumsi yang digunakan serta sistematika penulisan skripsi.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan teori mengenai Pemborosan (*Waste*), *Lean Manufacturing*, Identifikasi akar masalah dengan *Cause and Effect Diagram*, dan Pengukuran kerja dengan metode *stopwatch time study*.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang tempat dan waktu penelitian, jenis penelitian, objek penelitian, variabel penelitian, kerangka konseptual penelitian, metode pengumpulan data, dan metode pengolahan data.

BAB IV HASIL PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang pengumpulan data baik data primer dan data skunder. Dan langkah- langkah pengolahan data yaitu penentuan *model line*, *Process activity Mapping*, penentuan waktu standar, perhitungan *takt time*.

BAB V PENUTUP,

Bab ini terdiri dari kesimpulan yang merupakan pernyataan singkat, jelas, dan tepat yang telah dipaparkan dari hasil penelitian dan berisi tentang saran untuk perusahaan dan pembaca.

DAFTAR PUSTAKA**LAMPIRAN**