

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Di dalam proses produksi seringkali masih ditemukan kegagalan walaupun dalam proses produksi tersebut telah direncanakan dan dilaksanakan dengan baik. Karena hal tersebut, maka perusahaan diharapkan dapat melakukan perbaikan terus-menerus dalam usahanya untuk mengurangi kegagalan dalam proses produksi pengemasan. Dengan semakin pesatnya perkembangan teknologi, maka persaingan yang terjadi antar perusahaan untuk bisa meningkatkan dan memperbaiki suatu sistem proses produksi yang dihasilkan sesuai dengan spesifikasi produk yang telah ditetapkan oleh perusahaan sebelumnya.

PT. SAKATAMA Gresik, merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pengemasan yang menghasilkan produk berupa minuman berenergi yaitu susu Milo dengan berbagai macam ukuran. Proses produksinya berdasarkan pemesanan (*Job Order*) dari *Nestle*. Melalui pengendalian dalam proses produksi maka dapat dicari faktor-faktor yang menyebabkan penyimpangan-penyimpangan yang terjadi serta bagaimana cara untuk bisa menanggulangnya sehingga diharapkan jumlah prosentase tingkat kegagalan yang menyimpang jauh dari standar dapat dikurangi. Sebagai *co-packer* PT. SAKATAMA juga melakukan hal yang sama. Banyak sekali permasalahan yang menjadi perhatian untuk diselesaikan guna menjaga efektifitas perusahaan.

Pada proses produksi pengemasan Milo seringkali ditemukan kondisi-kondisi yang menyebabkan terjadinya *waste*, antara lain:

- Sering terjadinya kecacatan selama proses pengemasan Milo diantaranya adalah sering terjadinya kebocoran pada pouch dan sachet dibagian horizontal, potongan yang tidak sesuai, produk trap, lipatan pada gusset yang bisa juga mengakibatkan kebocoran, pouch bergaris dll.



Tabel 1.1. Defect Bulan Desember 2013 s/d April 2014

Bulan	Jumlah Produk (Unit)	Jumlah Defect (Unit)	Percen Defect
Desember	48.390	1.018	2.10%
Januari	47.338	1.021	2.16%
Februari	43.131	942	2.18%
Maret	46.296	1.004	2.17%
April	42.078	673	1.60%

Dari data tabel kecacatan diatas diketahui pada produk Milo pada bulan Desember sampai dengan bulan April 2014 mengalami *fluktuasi*, maka hal ini mengakibatkan munculnya *rework* sehingga perusahaan melakukan penambahan jam kerja yang berdampak pada bertambahnya biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan. Sedangkan kebijakan dari perusahaan hanya mematok jumlah kecacatan maksimal 2% perbulan.

- Sering terjadinya keterlambatan pada proses *Transfer* atau pengiriman Bulk yaitu pada mesin pengirim Bulk atau *Rotary* ke ruang *Hopper* melalui pipa *fluitlift* karena jarak yang cukup jauh sehingga membutuhkan waktu 15 menit untuk bisa memenuhi kapasitas *Hopper* dengan jumlah *Hopper* sendiri ada 12 *Hopper*
- Lamanya proses pembersihan untuk *Big Bag* atau tempat Bulk, Proses pembersihan *Big Bag* dilakukan sebanyak 2x yaitu sebelum masuk Ruang H1 Tipping dan Setelah beradah didalam ruang H1 Tipping 10 menit x 2 kali pembersihan *Big Bag*.
- Disaat tertentu pada proses pengemasan sering kali ditemukanya adanya *delay* yang disebabkan oleh kerusakan atau trobel pada mesin pengemas *autocartoner* yang menyebabkan posisi penutupan *folding box* menjadi miring.

Dengan adanya *waste* yang terjadi, perusahaan sudah harus merespon dengan melakukan perbaikan-perbaikan lebih lanjut. Selain itu kualitas dan kuantitas proses yang dilakukan oleh departemen produksi masih

mengindikasikan kurangnya efisiensi dikarenakan penjadwalan produksi yang kurang sesuai sehingga mengakibatkan tidak maksimalnya proses produksi.

Pemborosan (*waste*) yang terjadi menyebabkan rendahnya efisiensi pada proses produksi pengemasan Milo di PT. SAKATAMA Gresik. Oleh karena itu untuk mengatasi hal tersebut akan dilakukan identifikasi *waste* yang berdasarkan konsep *lean six sigma* yaitu dengan menentukan penyebab yang paling berpotensi terjadinya *waste* dalam aktivitas produksi. Kemudian membuat rencana perbaikan yang efektif untuk mengurangi bahkan menghilangkan *waste*.

1.2. Perumusan Masalah

Sesuai dengan latar belakang diatas maka permasalahan dari judul Skripsi diatas adalah. “Bagaimana mengurangi *waste* yang terdapat pada proses produksi pengemasan Milo di PT. SAKATAMA Gresik dengan menggunakan pendekatan *Lean Six Sigma*”.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian Skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi aktivitas perusahaan secara keseluruhan yang berupa aliran informasi, aliran fisik, waktu proses dan alat yang digunakan untuk setiap proses dengan menggunakan *Big Picture Mapping*.
2. Mengidentifikasi *waste* yang berpengaruh terhadap proses produksi pengemasan Milo di PT. SAKATAMA Gresik beserta penyebabnya.
3. Mendapatkan *tool* yang dapat digunakan untuk mengurangi *waste* pada proses produksi Milo di PT. SAKATAMA.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat yang diharapkan dari penelitian Skripsi ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui aktivitas perusahaan secara keseluruhan.

2. Mendapatkan gambaran tentang terjadinya *waste* dalam proses pengemasan.
3. Memberikan dasar-dasar untuk mengeliminasi *waste* dengan mengetahui pokok permasalahan yang terjadi.
4. Memberikan rekomendasi perbaikan (*improvement*) untuk mengurangi *waste* yang terdapat pada proses pengemasan Milo.

1.5. Batasan Masalah

Agar penulisan ini lebih terarah dan mudah untuk dipahami sesuai dengan tujuan pembahasan serta dengan permasalahan yang dihadapi penulis, maka diperlukan beberapa batasan masalah :

1. Data penelitian dimulai bulan Desember 2013 sampai dengan bulan April 2014.
2. Penelitian ini dilakukan dengan 1 kali siklus DMAI.
3. Penelitian ini menggunakan 7 macam *waste* dengan mengambil nilai terbesar menurut hasil *Value Stream Analysis Tools* yang akan dijadikan *mapping*.

1.6. Asumsi-Asumsi

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Selama dilakukan penelitian kebijakan perusahaan dalam hal perbaikan proses produksi pengemasan tidak mengalami perubahan secara signifikan.
2. Selama dilakukan penelitian permintaan untuk melakukan produksi pengemasan Milo selalu ada.

1.7. Sistematika Penulisan

Penulisan Skripsi ini terdiri dari beberapa bab dimana setiap bab memiliki keterkaitan dengan bab selanjutnya. Sistematika penulisan yang dipergunakan adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dijelaskan latar belakang dalam melakukan penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian batasan masalah, asumsi-asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Pada bab ini berisi tentang teori yang mendukung dan menjadi landasan untuk penelitian yang diperoleh dari studi literature yang ada.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan langkah-langkah penelitian yang digunakan dalam melakukan penelitian. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga berjalan secara sistematis dan sesuai dengan tujuan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini berisikan data-data yang diperlukan dalam penelitian ini, dan pengolahan data-data tersebut yang terbagi kedalam dua tahap yaitu *define* dan *measure* untuk mengidentifikasi permasalahan berdasarkan *waste* yang paling berpengaruh.

BAB V ANALISA DAN INTERPRETASI

Pada bab ini berisikan 2 tahap yaitu *analyze* dan *improve*. Serta menganalisa data dari tahap sebelumnya. Dan memberikan usulan perbaikan. Untuk control tidak dapat dilakukan karena kebijakan perusahaan dalam hal perbaikan proses produksi tidak mengalami perubahan secara signifikan.

BAB VI PENUTUP

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan yang diambil dari hasil analisa dan pembahasan serta saran-saran yang direkomendasikan sebagai usaha perbaikan kualitas.