

BAB I

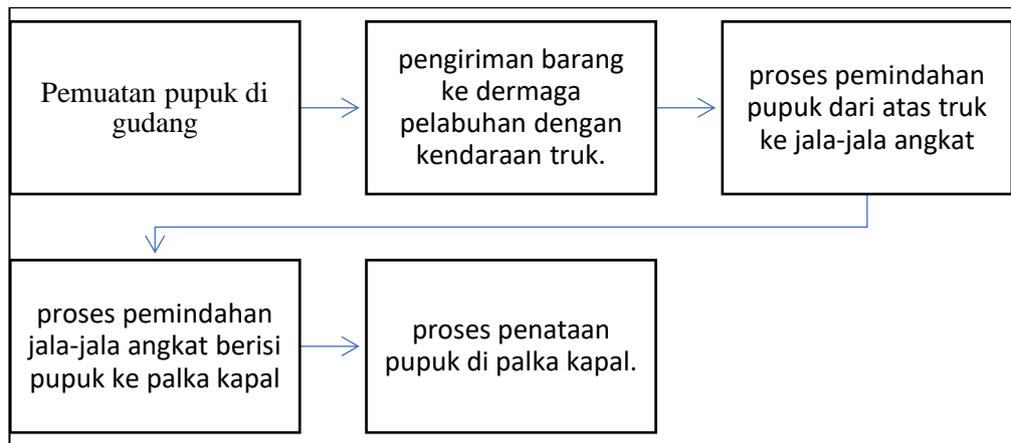
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam dunia bisnis modern suatu kata “persaingan” tidak dapat dielakkan dan harus dihadapi dalam kehidupan bisnis dewasa ini. Semakin berkembangnya ilmu pengetahuan saat ini mendorong munculnya berbagai inovasi produk baru, baik berupa barang maupun jasa. Seiring dengan perkembangan tersebut mendorong perusahaan untuk meningkatkan daya saing terhadap kompetitor. Hal yang terpenting untuk pengembangan daya saing perusahaan adalah melakukan peningkatan kualitas produk. Kualitas suatu produk harus dikontrol dan dijaga agar pelanggan tidak mengalami kekecewaan, sehingga berbagai macam metode dikembangkan untuk mewujudkan suatu kondisi yang ideal dalam suatu proses produksi yaitu *zero waste*. Pencapaian *zero waste* dapat dilakukan dengan pendekatan *lean six sigma*.

PT. Bahari Sejahtera Abadi sebagai salah satu entitas dari suatu sistem dalam dunia bisnis yang bergerak dibidang jasa bongkar muat barang dan sudah menggeluti dunia bisnis selama kurang lebih 4 tahun, sehingga perusahaan ini dituntut selalu mengerjakan pesanan dengan sebaik-baiknya. Perusahaan ini berlokasi di jalan Yos Sudarso blok 3. No.15 Kompleks pelabuhan Gresik. Perusahaan Bongkar Muat (*Stevedoring*) yaitu usaha pemuatan atau pembongkaran barang-barang muatan kapal. Kegiatan yang dilakukan oleh perusahaan bongkar muat adalah memuat barang dari daratan diangkut menuju ke palka kapal, maupun sebaliknya membongkar barang muatan dari kapal diangkut menuju ke daratan. Perusahaan bongkar muat adalah perusahaan penting didalam proses logistik. Termasuk sebagai salah satu peran utama proses logistik. Barang yang dimuat atau dibongkar antara lain Pupuk, Jagung, Beras, Log, biji sawit, batubara, kontruksi dan lain sebagainya.

Proses bongkar muat diawali dengan pengambilan pupuk di pabrik atau gudang dan diakhiri dengan pupuk telah tertata rapi di palka kapal. Alur proses bongkar muat digambarkan pada gambar 1.1



Gambar 1.1 alur proses bongkar muat

(sumber : wawancara dengan pihak perusahaan)

Dari gambar 1.1 bisa dilihat bahwa proses diawali dengan pengambilan pupuk di gudang pabrik, kemudian dikirim ke dermaga pelabuhan Gresik. Selanjutnya pupuk dipindah ke palka kapal dengan jala-jala angkat melalui crane. Terakhir pupuk disusun rapi didalam palka kapal.

Berdasarkan survey pendahuluan, diketahui bahwa dalam aliran proses bongkar muat , sepanjang alirannya memungkinkan munculnya berbagai potensi terjadinya pemborosan. Konsep lean merupakan salah satu konsep yang banyak digunakan dalam penelitian tentang waste. *Lean* adalah suatu upaya manajemen untuk terus menerus menghilangkan pemborosan (*waste*) dan meningkatkan nilai tambah (*value-added*) produk (barang atau jasa) agar memberikan nilai kepada pelanggan (*customer value*) (Gaspersz , 2006, dalam Fontana , 2011). Berdasarkan pengamatan pendahuluan, teridentifikasi pemborosan dapat dilihat di tabel 1.1.

Tabel 1.1 Identifikasi awal waste pada proses bongkar muat pupuk

Tahapan proses bongkar muat	Potensi pemborosan yang terjadi berdasarkan konsep lean
Pemuatan pupuk digudang	<ul style="list-style-type: none"> Kemasan pupuk rusak akibat pemuatan. Rusak yang diakibatkan tergores palet, proses pengangkatan palet yang berisi pupuk dengan forklift..

	<ul style="list-style-type: none"> • Lepasnya jahitan karung, yang menyebabkan pupuk bercecaran diatas truk
Pengiriman pupuk ke dermaga	<ul style="list-style-type: none"> • pupuk terlambat datang sehingga proses bongkar muat menjadi lambat, dan proses penyandaran kapal semakin lama.
Proses pemindahan pupuk ke jala-jala angkat	<ul style="list-style-type: none"> • kemasan pupuk rusak tergores oleh badan truk dan palet. • Proses rebag , rebag kemasan yang lubang dan pecah.
Proses pemindahan jala-jala angkat ke kapal	<ul style="list-style-type: none"> • kemasan pupuk rusak tergores oleh palka kapal. • Pemasangan tali jala-jala ke pancing crane lama • Proses rebag, rebag kemasan yang lubang dan pecah.

(sumber: hasil pengamatan awal secara walk through survey)

Pada waste defect , terdapat cacat kemasan pupuk dalam sekali bongkar muat dalam sebulan pada bulan Juni 2017 melakukan pemuatan sebanyak 142.800 terdapat 993 bags yang kemasannya rusak dan 910 bags lepas jahitan. Sehingga kerusakan mencapai 0,01%. Dan masih terdapat waste-waste yang lain yang nanti akan diteliti.

Berdasarkan identifikasi awal *waste* pada proses bongkar muat pupuk di PT. Bahari Sejahtera Abadi memungkinkan terjadinya risiko biaya yang tinggi. Berdasarkan informasi dari manajemen perusahaan, contohnya pada *waste* cacat kemasan. Diketahui biaya yang ditimbulkan dalam sekali bongkar muat sebanyak Rp 4.965.000, dengan rincian , Jumlah biaya kerugian = 993 bags rusak x Rp 5000 (sebagai biaya rebag kembali) = Rp 4.965.000 (sumber : laporan pengamatan di lapangan)

Kebijakan dari perusahaan pada jangka panjang adalah *zero waste* , maka diperlukan penanganan untuk menentukan penyebab terjadinya *waste* yang terjadi didalamnya, kemudian membuat suatu rencana perbaikan yang efektif untuk mengurangi *waste* yang ada.

Dengan menggunakan metode *Lean Six Sigma* ini diharapkan PT. Bahari Sejahtera Abadi dapat mengurangi waste yang terjadi sehingga dapat meningkatkan produktivitas perusahaan.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas , maka perumusan masalah sebagai berikut :

1. Apa saja waste yang terjadi didalam proses bongkar muat?
2. Faktor apa saja yang menjadi penyebab terjadinya *waste* dalam proses bongkar muat?
3. Bagaimana mengurangi *waste* terhadap proses bongkar muat pupuk di PT. Bahari Sejahtera Abadi dengan pendekatan *lean six sigma*?

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi faktor-faktor penyebab terjadinya *waste* yang berpengaruh.
2. Mengidentifikasi *value added activities*, *non value added activities*, dan *necessary but non-value added activities* yang berpengaruh terhadap aliran *value stream* proses bongkar muat.
3. Menghitung nilai kritis dari *waste* yang berpengaruh.
4. Memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi *waste*.

1.4 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui faktor penyebab terjadinya *waste* yang berpengaruh.
2. Mengetahui *value added activities*, *non value added activities*, dan *necessary but non-value added activities* yang berpengaruh terhadap aliran *value stream* proses bongkar muat.
3. Mengetahui nilai kritis dari *waste* yang berpengaruh.
4. Mampu memberikan rekomendasi perbaikan untuk mengurangi *waste*.

1.5 Batasan Masalah

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

1. Pembahasan penelitian ini hanya sampai pada fase *improvement* pada metode DMAIC.
2. Pengambilan data penelitian selama 2 bulan, pada bulan Juni-Juli 2017.
3. Penelitian dilakukan pada proses bongkar muat.
4. Penelitian ini dilakukan dengan 1 kali siklus DMAI
5. Penelitian ini dilakukan pada proses bongkar muat pupuk,

1.6 Asumsi-asumsi

- Selama dilakukan penelitian proses bongkar muat berjalan lancar.
- Faktor lingkungan selama penelitian berjalan dengan normal.
- Kebijakan perusahaan dalam hal perbaikan proses bongkar muat tidak mengalami perubahan secara signifikan.

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini dijelaskan latar belakang 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. Tentang Kualitas, Konsep lean , Konsep six sigma , Lean six sigma , Tools untuk pendukung metode lean six sigma dan penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini dijelaskan langkah-langkah penelitian yang digunakan dalam melakukan penelitian mulai dari tahap identifikasi, tahap

pengumpulan dan pengolahan data, tahap analisan dan perbaikan dan tahap kesimpulan dan saran. Metodologi penelitian ini berguna sebagai acuan dalam melakukan penelitian, sehingga berjalan 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 dalam 4 tahap yaitu *define* dan *measure* untuk mengidentifikasi permasalahan berdasarkan *waste* yang paling berpengaruh, serta *analyze* dan *improve* untuk menganalisis *waste* dan rekomendasi usulan perbaikan

BAB V ANALISA DAN INTERPRESTASI

Pada bab ini berisikan hasil dari DMAIC dan memberikan usulan perbaikan.

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.