

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Konfeksi adalah usaha yang bergerak dalam bidang pembuatan pakaian jadi. Konfeksi memiliki peran penting dalam perekonomian negara karena banyak menyerap tenaga kerja dan memproduksi produk yang banyak digunakan oleh banyak orang. Namun, usaha konfeksi juga menghadapi tantangan-tantangan seperti persaingan global, biaya produksi yang tinggi, kebutuhan untuk meningkatkan kualitas produk dan efisiensi produksi. Dengan semakin ketatnya persaingan di dunia industri, Usaha Kecil Menengah (UKM) dituntut untuk melakukan perbaikan secara terus menerus agar mampu bersaing dengan UKM lain.

Lentera Jingga Konfeksi adalah UKM yang juga bergerak dalam bidang produksi garmen dan telah beroperasi selama 5 tahun. Konfeksi ini memiliki karyawan sebanyak 21 orang dengan 6 orang berada di Tangerang dan 15 orang berada di Ciamis. Proses produksi dilakukan oleh 2 orang operator pemotongan (*cutting*), 16 orang operator penjahitan (*sewing*) dengan pembagian 1 orang di Tangerang dan 15 orang di Ciamis, 1 orang operator *steaming*, 1 orang operator *finishing*, dan 1 orang kurir. Konfeksi ini biasa memproduksi kaos, *blouse*, kemeja, rok, gamis, dan seragam. Konfeksi ini menerapkan sistem produksi *make to order* dengan metode *Cut, Make, and Trim* (CMT), dimana spesifikasi produk, jumlah produksi, dan pengiriman bahan baku berupa kain berdasarkan permintaan pelanggan.

Alur proses produksi pada Lentera Jingga Konfeksi yaitu kain yang akan diproduksi dipindahkan dari ruang penyimpanan ke area *cutting*, lalu dilakukan penggelaran kain sepanjang *marker* yang telah dibuat. Setelah kain selesai digelar, akan dilakukan pemotongan berdasarkan bentuk panel yang ada pada *marker*, kemudian dilakukan *bundle*, setelah itu dipisahkan berdasarkan tempat penjahitan. Panel-panel tersebut sebagian akan dikirimkan ke Ciamis untuk dijahit dan sebagian lagi akan dijahit di Tangerang. Panel yang dijahit di Tangerang merupakan produk untuk berjaga-jaga apabila pelanggan meminta untuk dikirimkan dengan segera. Karena tidak jarang pelanggan meminta untuk mengirimkan produknya sebagian. Produk yang dikirimkan ke Ciamis apabila telah selesai dijahit, maka akan langsung dikirimkan kembali ke Tangerang. Lalu,

produk akan memasuki bagian *steaming*, lalu diakhiri dengan aktivitas *finishing* dan *packing*.

Kelancaran proses produksi merupakan suatu hal yang penting untuk menghasilkan produk sesuai dengan keinginan pelanggan. Pada Lentera Jingga Konfeksi, terjadi peningkatan permintaan produksi dari pelanggan ketika mendekati hari besar seperti liburan. Dengan meningkatnya jumlah permintaan produksi, pihak konfeksi perlu mengoptimalkan proses produksi agar dapat memenuhi permintaan pelanggan secara tepat waktu sesuai harapan pelanggan. Pada masa ini, pelanggan kerap kali meminta pesannya agar selesai lebih cepat karena stok barangnya yang menipis. Data permintaan seluruh produk pada bulan November 2022-April 2023 disajikan pada Gambar 1.1 halaman 3.

Dari data tersebut, terdapat *style* yang paling sering diproduksi. *Style* tersebut adalah *Dippew Style Puffy Long-sleeved T-shirt (Puffy Shoulder)*. Pemilihan *style* ini dikarenakan selain yang paling sering dilakukan produksi juga merupakan *style* yang dari segi kesulitan produksinya pun rendah. Sehingga, seharusnya proses produksi pun dapat lebih cepat dibandingkan dengan *style* lainnya. Tetapi pada kenyataannya, pekerja sering lembur dikarenakan harus mengerjakan proses produksi *style* tersebut karena hasil yang kurang maksimal. Permasalahan tersebut dapat diatasi dengan mengurangi *lead time* produksi, karena berdasarkan Hines & Taylor (2000), 60% dari total *lead time* pada proses produksi merupakan *non-value added (VA)*, 35% merupakan *necessary but non-value added (NNVA)*, dan 5% merupakan *value added (VA)*. Maka metode yang digunakan untuk mengurangi *lead time* yaitu dengan menggunakan konsep *lean manufacturing* berupa *Value Stream Analysis Tools (VALSAT)*.

Konsep *lean manufacturing* dipilih karena terdapat perampingan proses produksi sehingga pemborosan yang tercipta dapat dikurangi dan produktivitas semakin meningkat. Dalam mewujudkan konsep *lean manufacturing*, perlu dilakukan analisis dan observasi untuk memperbaiki sistem produksi sehingga pemborosan-pemborosan dapat dapat dikurangi. Pemborosan-pemborosan yang dimaksud adalah segala aktivitas yang menggunakan sumber daya tetapi tidak memberikan nilai tambah pada produk. Salah satu metode dari *lean manufacturing* adalah *Value Stream Analysis Tools (VALSAT)*.

No.	Tahun	Bulan	Buyer	Style	Jumlah (pcs)	Total
1	2022	November	Dippew	Aqella	962	6,672
				Bina	349	
				Puffy	3,271	
				Tissa	446	
			Myminols	Ara	426	
				Dalmi	182	
				Hae	224	
				Kaya	210	
			Poronaka	Moli	190	
				Saya	108	
N/N	Rok	304				
2	2022	Desember	Dippew	Aqella	5,400	14,667
				Dotty	542	
				Glitter Shirt	462	
				Puffy	5,971	
			Modeva	Paloma	69	
				Hae	421	
			Myminols	Dalmi	550	
				Moli	836	
			Poronaka (Seragam)	Celana	200	
				N/N	Kaftan	
N/N	Kemeja	80				
3	2023	Januari	Dippew	Tissa	322	7,207
				Mika	278	
				Puffy	2,288	
				Bella	1,370	
				Kaftan	528	
				Wafely	347	
				Sprinkle	364	
			Myminols	Hae	148	
				Dalmi	114	
				Kaya	198	
			Poronaka	Celana	350	
				Rok	100	
			N/N (Seragam)	Batik	800	
4	2023	Februari	Dippew	Bella	1,501	9,843
				Aqella	1,248	
				Puffy	2,831	
				Wafely	541	
				Sprinkle	195	
				Kaftan	232	
				Nissa	445	
				Puffy Silk	531	
				Lady	144	
				Outer	443	
			Myminols	Ellen	348	
				Byeol	309	
			Poronaka	Hae	70	
				Tama	318	
N/N	Gani	619				
	Gamis	68				
5	2023	Maret	Dippew	Puffy	2,681	11,430
				Aqella	1,816	
				Bella	1,298	
				Dotty	334	
				Nissa	982	
				Puffy Dress	293	
				Sprinkle	175	
				Chava	161	
				Glitter Puffy	952	
				Afsha	308	
			Poronaka	Outer	166	
				Moli	1,190	
			Al-bayan	Kaya	667	
				Sara	156	
N/N (Seragam)	Celana	75				
	Rok	176				
6	2023	April	Dippew	Nissa	276	5,343
				Bella	246	
				Puffy	1,707	
				Puffy Dress	627	
				Puffy Silk	1,245	
				Kaftan	492	
			Poronaka	Gamis Outer	457	
				Kaya	196	
				Sara	75	
				Gani	22	

Sumber: Lentera Jingga Konfeksi, 2023

Gambar 1. 1 Permintaan Produksi per Bulan

VALSAT merupakan *tool* yang digunakan untuk menganalisis aktivitas penyebab pemborosan terjadi. Aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah dapat disebut dengan *non value added* (NVA) dan *necessary but non value added* (NNVA). NVA adalah sesuatu yang tidak memiliki nilai atau tidak bernilai karena hal tersebut merupakan sesuatu yang tidak dibayarkan oleh pelanggan, sedangkan NNVA adalah sesuatu tidak memberi nilai tambah, tetapi perlu dilakukan. Aktivitas-aktivitas tersebut tentu saja dapat mempengaruhi waktu yang dibutuhkan dalam menyelesaikan pembuatan produk itu sendiri.

Pada penelitian ini akan mencoba mengaplikasikan konsep *lean manufacturing* menggunakan *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT) untuk menganalisis pemborosan. Selain itu, untuk mengetahui persentase *value added*, *necessary but non value added*, dan *non value added* guna mengurangi atau menghilangkan aktivitas-aktivitas pemborosan pada proses produksi di Lentera Jingga Konfeksi sehingga *lead time* dapat berkurang.

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, menimbulkan keinginan untuk mengurangi pemborosan pada proses produksi yang disusun dalam skripsi dengan judul:

“Implementasi *Lean Manufacturing* Guna Mengurangi Pemborosan Proses Produksi di Lentera Jingga Konfeksi”

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang tersebut, rumusan masalah yang diangkat yaitu:

1. Bagaimana mengidentifikasi pemborosan pada proses produksi di Lentera Jingga Konfeksi?
2. Bagaimana implementasi *lean manufacturing* pada proses produksi di Lentera Jingga Konfeksi?
3. Berapa pengurangan waktu yang dihasilkan dari hasil implementasi *lean manufacturing* pada proses produksi di Lentera Jingga Konfeksi?

1.3 Batasan Masalah

Untuk menghindari pembahasan yang menyimpang dari tujuan yang akan dicapai, maka dilakukan pembatasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada tempat yang berlokasi di Tangerang
2. Penelitian hanya berfokus pada identifikasi pemborosan dan implementasi *lean manufacturing* pada proses produksi.
3. Metode yang digunakan adalah *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT).
4. Data yang digunakan adalah proses produksi kaos wanita *Dippew Style Puffy Long-sleeved T-shirt (Puffy Shoulder)*.
5. Data kuesioner *seven waste* yang diambil untuk perbaikan adalah data yang memiliki skor tertinggi.

1.4 Maksud dan Tujuan

Maksud dari pengamatan ini adalah untuk mengetahui bagaimana implementasi *lean manufacturing* guna mengurangi pemborosan proses produksi di Lentera Jingga Konfeksi.

Tujuan dari pengamatan ini adalah untuk mengurangi *lead time* dengan menghilangkan atau mengurangi pemborosan yang terjadi selama proses produksi.

1.5 Kerangka Pemikiran

Aktivitas yang tidak memberikan nilai atau *non-value added* (NVA) dan *necessary but non-value added* (NNVA) sering kali terjadi pada setiap proses produksi. Hal tersebut dapat menyebabkan pemborosan yang akan berdampak pada beberapa aspek, seperti waktu tunggu yang lama, turunnya kualitas produk, hingga berkurangnya kepuasan pelanggan. Perlu diterapkan suatu konsep untuk mengatasi pemborosan tersebut, dalam hal ini adalah konsep *lean manufacturing*.

Lean manufacturing merupakan konsep dengan pendekatan mengidentifikasi dan meminimalisir pemborosan melalui perbaikan secara berkelanjutan. *Lean manufacturing* selalu melihat nilai produk dari sudut pandang pelanggan, dimana nilai produk tersebut merupakan nilai yang akan dibayar oleh pelanggan. Terdapat beberapa tujuan dari *lean manufacturing*, diantaranya mengurangi pemborosan

dari keseluruhan aspek produksi, meningkatkan produktivitas, dan mempersingkat *lead time*. Ada beberapa metode yang biasa yang digunakan pada konsep *lean*, salah satunya yaitu *value Stream Analysis Tools* (VALSAT).

Value Stream Analysis Tools (VALSAT) merupakan *tools* dalam *lean manufacturing* yang digunakan untuk memudahkan dalam mengidentifikasi hal-hal yang menyebabkan pemborosan terjadi berdasarkan analisis yang telah dilakukan sebelumnya agar memudahkan dalam memberikan usulan perbaikan sesuai dengan pemborosan yang terjadi (Hiner & Rich, 1997). Terdapat tujuh alat bantu yang digunakan untuk mengidentifikasi penyebab pemborosan yaitu *Process Activity Mapping* (PAM), *Supply Chain Response Matrix* (SCPM), *Production Variety Funnel* (PVF), *Quality Filter Mapping* (QFM), *Demand Amplification Mapping* (DAM) dan *Decision Point Analysis* (DPA). Kemudian, akan dilakukan perhitungan pada matrik VALSAT untuk pemilihan *tools* yang sesuai dengan pemborosan yang ada.

Dengan menerapkan *lean manufacturing* diharapkan mampu untuk mengidentifikasi dan menganalisis aktivitas-aktivitas apa saja yang berpotensi untuk menimbulkan pemborosan dengan kategori *non value added* (NVA) dan *necessary but non value added* (NNVA). Setelah aktivitas-aktivitas tersebut teridentifikasi, dilakukan analisis dan perbaikan sehingga *lead time* dapat berkurang dan proses produksi dapat berjalan dengan optimal.

1.6 Metodologi Penelitian

Metode penelitian ini merupakan pembahasan mengenai rancangan sistematika penyelesaian masalah. Metode penelitian yang digunakan sebagai berikut:

1. Studi literatur

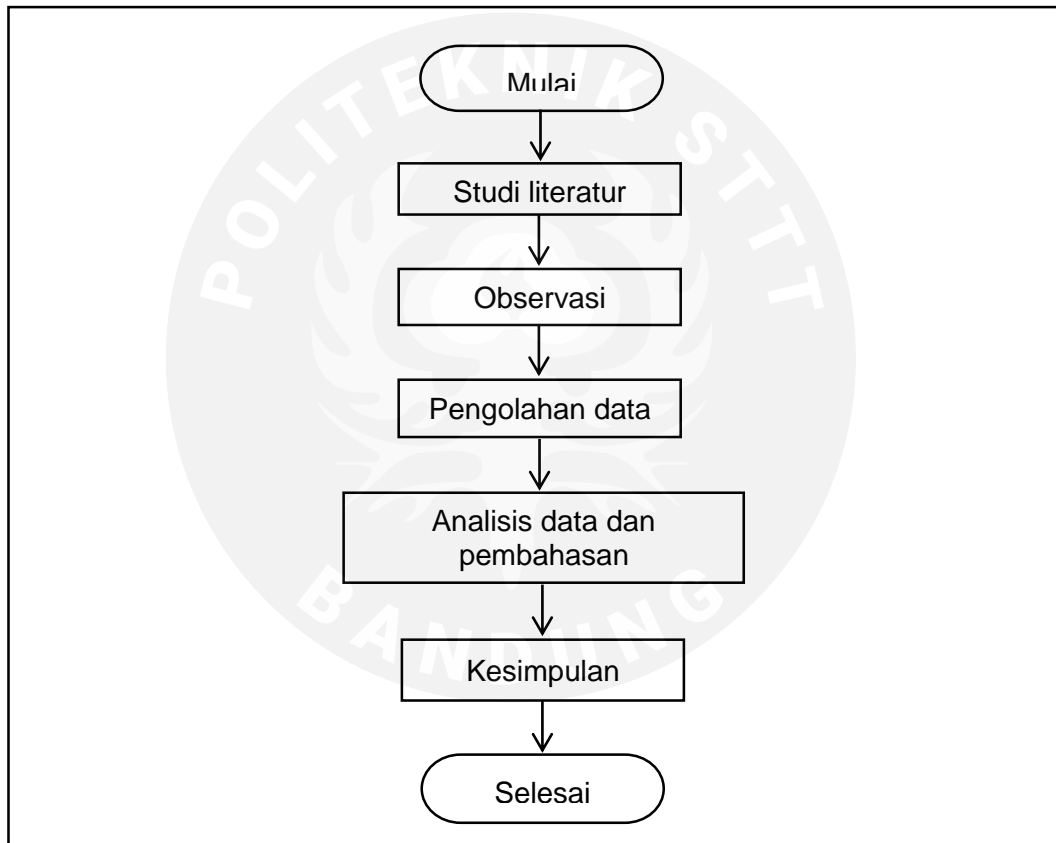
Studi literatur dilakukan dengan mengumpulkan dan mempelajari teori yang mendukung untuk pembahasan terkait pengamatan tersebut. Studi literatur dapat diperoleh dari buku, jurnal, skripsi maupun *e-book*.

2. Pengumpulan data

Teknik pengumpulan data yang akan digunakan adalah observasi yang dilakukan melalui pengambilan data untuk kuesioner dan pengamatan secara langsung pada objek penelitian untuk memperoleh data-data yang dibutuhkan secara aktual.

3. Pengolahan data
Mengolah data yang telah didapatkan selama masa pengamatan menggunakan metode *Value Stream Analysis Tools* (VALSAT).
4. Analisis data dan pembahasan
Menganalisis dan membahas hasil dari pengamatan dan pengolahan data yang telah dilakukan.
5. Kesimpulan
Memberikan kesimpulan dan saran dari hasil penelitian yang dapat diberikan.

Berdasarkan metode penelitian tersebut, maka diagram alir disajikan pada Gambar 1.2 di bawah ini.



Gambar 1. 2 Diagram alir metodologi penelitian

1.7 Tempat Penelitian

Tempat penelitian berlokasi di Lentera Jingga Konfeksi, Gg. H. Ridi, RT/RW 005/004, Jurang Mangu Barat, Kec. Pd. Aren, Kota Tangerang Selatan, Banten 15153.