

BAB 1

PENDAHULUAN

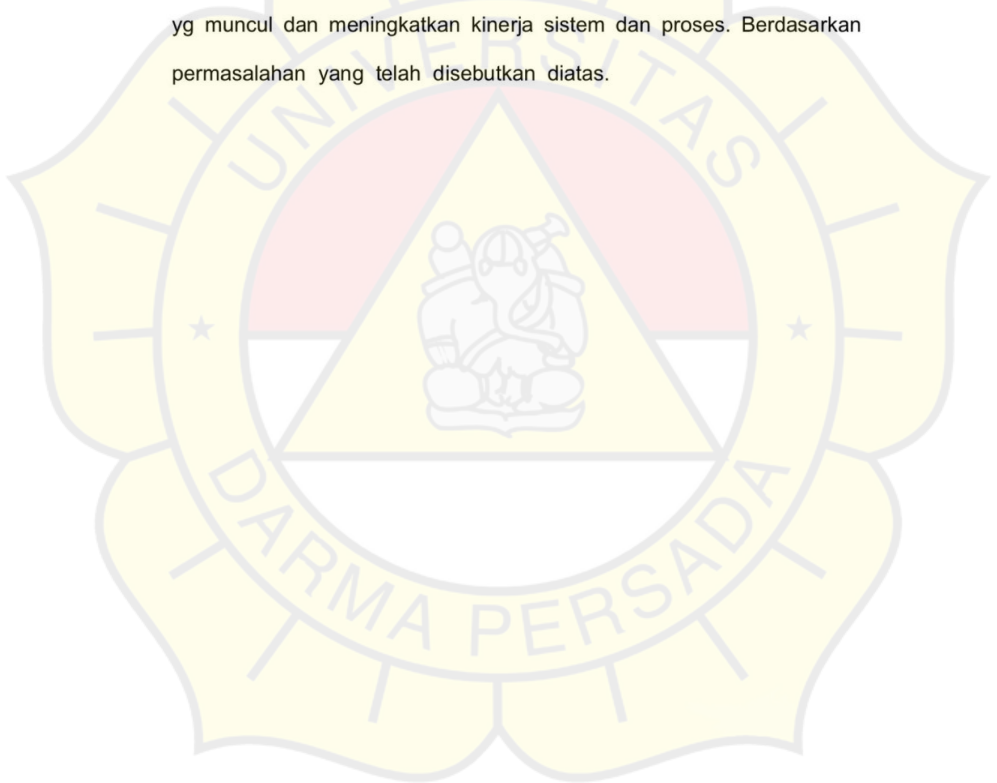
1.1 Latar Belakang Masalah

Setiap perusahaan dituntut untuk terus melakukan pemeliharaan dan peningkatan produktivitas seiring dengan ekspansi bisnis industry manufaktur. Efisiensi dan efektivitas sistem produksi perusahaan dapat mempengaruhi seberapa baik kinerjanya sebagai produsen. Sistem manufaktur tinggi berdaya saing.

PT. Joenoes Ikamulya adalah perusahaan yang bergerak di industry berbagai jenis detergen hingga perlengkapan mandi untuk segala usia. Meningkatnya permintaan produksi sabun cuci tangan (*handsoap*), perusahaan memproduksi produk dalam bentuk cairan. Produk yang paling banyak diminati saat ini adalah *handsoap*, yaitu sabun cuci tangan berbentuk cairan.

Proses produksi *handsoap* penimbangan bahan baku, *mixing* bahan baku dan pengemasan. Ada beberapa pemborosan (*waste*) yang dihasilkan dari proses yang tidak efisien.

Value Stream Mapping (VSM) adalah metode yang paling penting dalam menerapkan *lean manufacturing* untuk mengidentifikasi masalah yg muncul dan meningkatkan kinerja sistem dan proses. Berdasarkan permasalahan yang telah disebutkan diatas.



1.2 Rumusan Masalah

Dalam penulisan tugas akhir ini, maka rumusan masalah yang diperoleh adalah

Bagaimana penerapan *lean* pada proses produksi *handsoap* menggunakan metode *Value Stream Mapping* (VSM) di PT Joenoes Ikamulya ?

1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.3.1 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang ingin didapat oleh penulis dari hasil penelitian ini adalah:

1. Mengidentifikasi *waste* di *line* produksi *handsoap*.
2. Menerapkan *Value Stream Mapping*.
3. Menghitung efektivitas penurunan *waste* di *line* produksi.

1.3.2 Manfaat Penelitian

Manfaat yang di peroleh dari hasil penelitian yaitu :

1. Bagi Perusahaan

Hasil penelitian ini membantu pihak perusahaan dalam mengidentifikasi pemborosan dalam *line* produksi agar bisa menjadi lebih baik lagi.

2. Bagi Penulis

Membuka pikiran dan pengetahuan yang baru untuk menulis tentang manfaat dari penerapan *Lean Manufacturing*.

3. Bagi Akademis

Pengembangan ilmu pengetahuan dapat memberikan suatu karya baru yang dapat mendukung dalam referensi pada *Lean Manufacturing* di perpustakaan Universitas Darma Persada

1.4 Batasan Masalah

Berdasarkan rumusan masalah diatas untuk menghindari penyimpangan dari pembahasan, maka perlu dibuat batasan masalah yaitu:

1. Penelitian dilakukan di PT Joenos Ikamulya dengan data awal yang di ambil pada tahun 2021.
2. Tools yang di gunakan adalah *Value Stream Mapping*.
3. Tidak membahas biaya.
4. Hanya membahas *waste* yang dominan saja

