

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 Latar Belakang

Art Aluminium Casting atau biasa disebut Artal Cast merupakan salah satu perusahaan yang bergerak dibidang daur ulang aluminium yang berada di daerah Cibeureum, Cimahi. Perusahaan ini telah berdiri sejak bulan Februari 1998 yang awalnya berada di daerah Cicaheum, sebelum akhirnya pindah pada bulan April 2004 ke daerah Cibeureum. Usaha yang sudah berkembang lebih dari 16 tahun ini telah memproduksi berbagai macam produk yang terbuat dari aluminium diantaranya peralatan untuk mesin tekstil dan piala dengan spesialisasi teknik pengecoran.

Perusahaan ini berawal dari pembuatan kunci untuk duplikasi yang terbuat dari bahan aluminium hingga mulai memproduksi *merchandise* seperti gantungan kunci serta pembuatan piala dengan daur ulang aluminium. Semakin lama industri ini semakin berkembang dengan adanya permintaan produksi untuk suku cadang peralatan tekstil. Namun perkembangan dibidang produksi tersebut tidak diikuti dengan pelayanan pengerjaan pesanan yang semakin baik. Masih banyak terdapat keterlambatan dalam penyelesaian pesanan. Adapun keterlambatan tersebut dapat dilihat pada Tabel I.1.

Tabel I. 1 Data Keterlambatan Penyelesaian Pesanan Part Mesin Pabrik
(Dudukan Benang) Bulan Mei – Oktober 2014

(Sumber : Artal Cast, 2014)

No	Jenis Pesanan	Tanggal Selesai Kesepakatan	Tanggal Selesai
1	Dudukan Benang	9 Mei 2014	10 Mei 2014
2	Dudukan Benang	14 Juni 2014	17 Juni 2014

Tabel I. 2 Data Keterlambatan Penyelesaian Pesanan Part Mesin Pabrik
(Dudukan Benang) Bulan Mei – Oktober 2014 (Lanjutan)

(Sumber : Artal Cast, 2014)

No	Jenis Pesanan	Tanggal Selesai Kesepakatan	Tanggal Selesai
3	Dudukan Benang	28 Agustus 2014	30 Agustus 2014
4	Dudukan Benang	1 September 2014	3 September 2014
5	Dudukan Benang	16 Oktober 2014	18 Oktober 2014

Dari Tabel I.1 dapat dilihat keterlambatan yang dilakukan Artal Cast pada periode bulan Mei 2014 sampai dengan Oktober 2014 untuk pesanan berupa dudukan benang yang merupakan *part* mesin pabrik. Terdapat perbedaan waktu antara tanggal selesai sesuai kesepakatan dengan konsumen dan tanggal selesai secara aktual. Menurut Kepala Produksi Artal Cast, keterlambatan itu terjadi karena operator tidak mampu memenuhi target waktu standar yang telah ditetapkan.

Berdasarkan hasil survei yang telah dilakukan ketidakmampuan operator memenuhi target produksi yang ditetapkan dikarenakan waktu pengerjaan melebihi waktu standar yang sudah ditetapkan. Terdapat selisih waktu antara waktu standar dan waktu yang dibutuhkan untuk membuat dudukan benang dengan daur ulang aluminium. Hal ini dapat dilihat pada Tabel I.2.

Tabel I. 3 Waktu Pembuatan Dudukan Benang Dengan Daur Ulang Aluminium

(Sumber : dokumentasi pribadi, 2014)

No	Kegiatan	Waktu Standar (menit)	Waktu Pengerjaan (menit)
1	Pembersihan	15	21
2	Peleburan	10	16

Tabel I. 4 Waktu Pembuatan Dudukan Benang Dengan Daur Ulang Aluminium
(Lanjutan)

(Sumber : dokumentasi pribadi, 2014)

No	Kegiatan	Waktu Standar (menit)	Waktu Pengerjaan (menit)
3	Pencetakan	15	20
4	Pemeriksaan	5	8
5	Pengemasan	5	5
	Total Waktu	50	70

Berdasarkan Tabel I.2 dapat dilihat waktu standar yang dibutuhkan untuk membuat satu produk berupa dudukan benang dari hasil daur ulang aluminium adalah 50 menit dan waktu pengerjaan aktual 70 menit. Selisih waktu tersebut terjadi karena ada aktivitas didalam *work station* yang menyebabkan alur produksi tidak berjalan secara efisien dan optimal, antara lain *delay*, *transportation*, *overprocessing*, *inventory*, dan *unnecessary motion*. Aktivitas-aktivitas tersebut didalam proses produksi merupakan kegiatan yang tidak memberikan nilai tambah (*non value added*). Segala kegiatan *non value added* dalam proses transformasi *input* menjadi *output* sepanjang lini produksi (*value stream*) disebut sebagai pemborosan (*waste*) (Gasperz, 2011).

Waste didalam lini produksi dapat menyebabkan kerugian bagi perusahaan dan bisa diperbaiki menggunakan *Lean Manufacturing* (Markovitz, 2011). Penelitian lebih lanjut diperlukan untuk memberikan beberapa perbaikan, sehingga *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium di Artal Cast dapat berkurang dan dapat dihilangkan.

I.2 Perumusan Masalah

Perumusan masalah pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa saja *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium?
2. Apa saja penyebab *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium?
3. Bagaimana usulan perbaikan sebagai upaya untuk mengurangi *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium?

I.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium.
2. Mengidentifikasi penyebab *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium.
3. Merumuskan rekomendasi perbaikan sebagai upaya untuk mengurangi *waste* yang terjadi pada proses daur ulang aluminium.

I.4 Batasan Penelitian

Batas masalah dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya sampai pada tahap penentuan usulan perbaikan.
2. Penelitian ini hanya pada proses daur ulang aluminium menjadi dudukan benang.

I.5 Manfaat Penelitian

Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Pihak Artal Cast memperoleh informasi mengenai pemborosan yang terjadi pada proses daur ulang aluminium.
2. Pihak Artal Cast memperoleh usulan mengenai perbaikan yang dapat dilakukan pada proses daur ulang aluminium.
3. Penelitian ini dapat dijadikan referensi untuk penelitian berikutnya.