

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Efisiensi dalam kegiatan produksi pada industri saat ini sudah menjadi perhatian utama bagi perusahaan khususnya pada PT. Ajinomoto Indonesia. Perusahaan yang terus berinovasi dalam proses produksi dan pengembangan produk, serta menerapkan berbagai konsep manajemen modern dalam berupaya untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas operasional. Pada dasarnya dalam proses industri suatu perusahaan pasti memiliki *waste*. Salah satu cara efektif dalam pengurangan *waste* yaitu dengan penerapan konsep *Lean Manufacturing*. Konsep *Lean Manufacturing* yaitu suatu konsep perancangan proses produksi efisien, minim biaya dan cepat dengan menggunakan ruang yang minimal. Konsep *Lean Manufacturing* juga menekankan pentingnya penggunaan sumber daya yang optimal, sehingga dapat meminimalkan ruang yang dibutuhkan dalam proses produksi. Dengan adanya konsep *Lean Manufacturing*, perusahaan dapat menganalisis dan mengeliminasi aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah serta membantu perusahaan dalam meningkatkan kualitas produk dan kepuasan terhadap pelanggan. Penerapan konsep *Lean Manufacturing* sudah banyak diterapkan khususnya pada perusahaan besar maupun kecil, sehingga memberikan hasil yang signifikan dalam meningkatkan kinerja operasional (Novitasari dan Iftadi, 2020).

PT. Ajinomoto Indonesia merupakan perusahaan produksi makanan dan bumbu yang sudah beroperasi di Indonesia sejak tahun 1973. Perusahaan ini termasuk bagian dari Ajinomoto Group yang sudah berbasis di Jepang sehingga menghasilkan produk yang berkualitas tinggi. Namun demikian, pada area pengemasan produk Mayumi ukuran 100 gram, perusahaan masih menghadapi permasalahan signifikan terkait pemborosan (*waste*) dalam proses produksi. Beberapa pemborosan yang terjadi berupa *overprocessing* dimana pekerja melakukan aktivitas merapikan produk yang keluar dari mesin

pengemasan sebelum proses inspeksi mengakibatkan proses yang tidak efisien dan menyebabkan pemborosan tenaga kerja dan waktu. Selain overprocessing juga terdapat produk yang tidak sesuai dengan spesifikasi perusahaan (produk cacat). Berdasarkan data yang diambil pada bulan November 2024 hingga Februari 2025 telah memproduksi sebanyak 3.930.400 pcs dan terdapat 352.396 atau 8,5% produk cacat yang merupakan angka signifikan serta dapat berdampak peningkatan biaya produksi. Jenis cacat yang terjadi pada proses pengemasan terdiri dari kemasan terpotong, kemasan terdapat lubang, kemasan rusak, dan kemasan terlipat. Selain itu terdapat permasalahan waiting yang mengalami trouble pada proses pengemasan bagian penimbangan secara manual pada pemasukan produk ke dalam inner. Waktu yang dihabiskan untuk mengukur secara manual pada setiap prosesnya yaitu sebanyak 1,3 menit. Sehingga berdasarkan data yang diambil pada bulan November 2024 hingga Februari 2025 terdapat waktu yang terbuang sebanyak 95.760 menit. Permasalahan ini menunjukkan perlunya pendekatan *Lean Manufacturing* guna mengidentifikasi dan mengurangi pemborosan yang terjadi, serta meningkatkan efisiensi proses pengemasan secara keseluruhan.

Pendekatan *Lean Manufacturing* yang mengatasi permasalahan tersebut yaitu menggunakan tools konsep *Lean Manufacturing* VSM (*Value Stream Mapping*) dan VALSAT (*Value Stream Analysis Tools*). VSM (*Value Stream Mapping*) merupakan metode yang sangat diperlukan karena dapat digunakan untuk mengidentifikasi *waste*, menganalisis *waste*, kemudian mencari solusi yang dapat merekomendasikan perbaikan dan berguna untuk mengurangi terjadinya *waste* (Donoriyanto et al., 2020). VSM juga termasuk dalam representasi visual dari semua proses produksi yang dilakukan, mencakup aktivitas bernilai tambah (*Value-Added*) dan aktivitas yang tidak bernilai tambah (*Non Value Added Activities*). Kemudian, berdasarkan pada penelitian Prambudi dan giyanti (2021) dalam mempermudah pemahaman dan pembenahan *waste* pada *value stream* dapat menggunakan VALSAT atau *Value Stream Analysis Tools* dengan cara memetakan secara rinci aliran nilai dengan memfokuskan pada aktivitas yang memberikan nilai tambah. Tujuan

dari metode VALSAT untuk mendapatkan hasil penyebab pemborosan paling utama yaitu ketidakefisienan proses seperti penumpukan bahan dan aktivitas yang tidak bernilai tambah. Berdasarkan penelitian tersebut, dapat dinyatakan bahwa VSM dan VALSAT dapat digunakan sebagai metode yang efektif dalam mengurangi *waste* yang terjadi dalam perusahaan khususnya pada PT. Ajinomoto Indonesia pada produk Mayumi bagian pengemasan sehingga dapat memberikan rekomendasi perbaikan yang sesuai sehingga perusahaan dapat memperoleh waktu produksi yang optimal dan mengurangi biaya produksi.

### **1.2 Perumusan Masalah**

Rumusan masalah dari penelitian ini yaitu bagaimana mengidentifikasi dan mereduksi *waste* pada area pengemasan produk Mayumi dengan menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* metode VSM (*Value Stream Mapping*) dan VALSAT (*Value Stream Analysis Tools*) di PT. Ajinomoto Indonesia?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian ini adalah

1. Mengidentifikasi jenis pemborosan yang terjadi pada area pengemasan PT. Ajinomoto Indonesia
2. Memetakan aliran produksi menggunakan metode VSM (*Value Stream Mapping*)
3. Menganalisis *waste* menggunakan metode VALSAT (*Value Stream Analysis Tools*)
4. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan dalam proses pengemasan

### **1.4 Manfaat Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi perusahaan, hasil dari penelitian tersebut dapat dijadikan acuan untuk mengetahui masalah yang terjadi dan memperbaiki tata letak serta jarak conveyor untuk meningkatkan efisiensi proses pengemasan

2. Bagi akademisi, penelitian tersebut dapat dijadikan referensi terkait dengan penerapan konsep *Lean Manufacturing* pada industri makanan
3. Bagi peneliti selanjutnya, penelitian tersebut dapat dijadikan dasar dalam pengembangan penelitian lebih lanjut mengenai optimasi proses produksi menggunakan konsep *Lean Manufacturing*

### 1.5 Batasan dan Asumsi

Terdapat batasan yang diberikan pada penelitian ini yaitu:

1. Data yang diambil terbatas mulai dari bulan November 2024 sampai Februari 2025

Terdapat asumsi yang diberikan pada penelitian ini yaitu:

1. Data yang diperoleh termasuk data valid dan dapat dipertanggungjawabkan.
2. Perubahan pada jarak conveyor dapat langsung mempengaruhi keteraturan produk yang keluar dari proses pengemasan

