

# BAB I

## PENDAHULIAN

### 1.1 Latar Belakang Penelitian

Seiring berjalannya waktu dan berkembangnya zaman, persaingan di dalam dunia industri manufaktur dinilai perlu melakukan inovasi serta terobosan terus-menerus melalui inovasi dengan memanfaatkan teknologi serta efisiensi proses agar lebih unggul dari para pesaingnya (Gumelar and Subhan 2021). Efisiensi dibutuhkan agar proses operasi yang ada dalam perusahaan dapat berjalan dengan lancar. Lancarnya proses operasi bergantung dari bagaimana alur proses bahan baku yang masuk dari mobil ke gudang atau disebut dengan *unloading* berjalan dengan lancar tanpa adanya pemborosan. Pemborosan yang dimaksud adalah aktivitas atau kegiatan yang tidak bernilai tambah. Menurut Hadiguna (2023:93) kegiatan *loading* dan *unloading* merupakan proses pemuatan dan penurunan bahan dari lokasi tertentu, seperti gudang penyimpanan, kendaraan truk, pengolahan dan sejenisnya menuju tempat tujuan seperti gudang atau lokasi lainnya. *Lean* merupakan suatu upaya terus-menerus untuk menghilangkan pemborosan dengan tujuan meningkatkan nilai tambah (Febianti et al. 2022). Konsep *lean service* berarti menghiangkan pemborosan dan meningkatkan aliran nilai melalui aktivitas yang menghasilkan nilai. *Lean service* adalah pendekatan sistematis untuk mengurangi pemborosan dan mengubah proses (Febianti et al. 2022).

Menurut Makatengkeng et al. (2019) gudang merupakan tempat penyimpanan *material* sebelum didistribusikan kepada pelanggan, gudang juga tidak hanya sebagai kegiatan menyimpan barang saja melainkan proses penanganan barang mulai dari penerimaan barang, pencatatan, penyimpanan, pemilahan, persyortiran, pelabelan, sampai dengan proses pengiriman. Kegiatan ini sangat penting bagi suatu perusahaan dan harus dilakukan secara efektif dan efisien. Ini berarti bahwa kegiatan tersebut dapat dilakukan dengan proses yang berurut dan ringkas serta dengan waktu yang seminimal mungkin untuk memastikan bahwa kegiatan tersebut diselesaikan dengan baik dan cepat tanpa ada pemborosan

(Bestari and Fatma 2020). Oleh karena itu, kegiatan *unloading* sangat penting diperhatikan dalam suatu industri agar proses pergudangan dapat berjalan dengan lancar tanpa adanya suatu pemborosan.

PT Mandom Indonesia Tbk. adalah perusahaan Jepang yang terkenal dengan produk-produk parfum, kosmetik dan juga perawatan rambut. Produk utama perusahaan ini yaitu produk kosmetik, *make-up*, dan produk perawatan wajah atau *skin care* yang biasa digunakan untuk mempercantik atau merawat diri. PT Mandom Indonesia Tbk. memiliki dua pabrik, masing-masing terletak di Kawasan Industri MM20100 di Bekasi. *Factory 1* terletak di Jl. Irian dan berfokus pada pembuatan seluruh produk kosmetik. *Factory 2* terletak di Jl. Jawa dan berfungsi sebagai pusat logistik dan memproduksi kemasan plastik. Gatsby, Pixy, dan Pucelle adalah merek utama PT Mandom Indonesia Tbk. Selain itu, perusahaan ini memproduksi berbagai macam produk lain dengan merek Tanco, Mandom, Spalding, Lovillea, Miratone, dan Lucido-I, serta beberapa produk khusus ekspor (Abdi 2022).

Dalam pembuatannya produk tersebut memerlukan bahan baku yang cukup banyak, artinya perusahaan harus membeli dan menerima banyak barang digudang untuk memenuhi kebutuhan konsumennya dimana dalam kegiatan tersebut selalu terdapat aktivitas *unloading* dari *container* ataupun dari mobil *pick up* ke gudang, selain itu dalam proses *unloading* tersebut dituntut untuk selalu cepat dan tepat. Berikut adalah tabel standar waktu yang telah ditetapkan oleh perusahaan dan realisasi proses *unloading*:

**Tabel 1.1**  
**Standarisasi dan realisasi Perusahaan pada Proses Unloading**

<b>Keterangan</b>	<b>Standarisasi (detik)</b>	<b>Realisasi (detik)</b>	<b>Selisih (detik)</b>	<b>Waktu Toleransi (detik)</b>
Pemosisian <i>container</i>	200	240	40	300
Pembukaan bagian belakang <i>container</i>	60	65	5	300

<b>Keterangan</b>	<b>Standarisasi (detik)</b>	<b>Realisasi (detik)</b>	<b>Selisih (detik)</b>	<b>Waktu Toleransi (detik)</b>
Pembongkaran dan pengelompokan <i>material</i>	9000	10.800	1800	300
Pergantian mobil 1 ke mobil 2	350	323	27	300
Penempelan <i>label</i> pada <i>material</i>	3.600	5.522	1922	300
Persiapan pekerja	900	1.680	780	300

Sumber: PT Mandom Indonesia Tbk. 2023

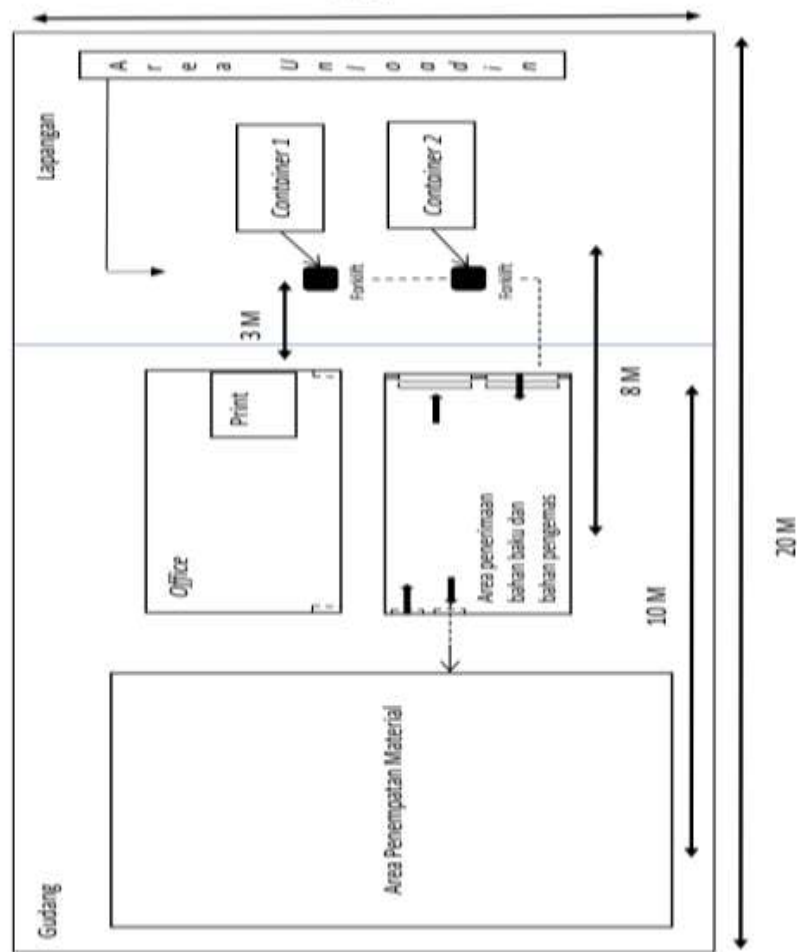
Tabel 1.1 diatas menjelaskan perbandingan waktu pada proses *unloading* antara standar waktu yang telah ditetapkan perusahaan dan hasil realisasi yang peneliti amati langsung dilapangan, yaitu terdapat ketidaksesuaian standar waktu pada setiap aktivitas yang dilakukan dimana hal tersebut dapat menimbulkan pemborosan. Pada tabel diatas terdapat selisih lebih pada beberapa aktivitas, yaitu pembongkaran dan pengelompokan barang *material* sebesar 1.800 detik karena terdapat banyaknya jumlah dan jenis *material* yang belum dikelompokkan sesuai dengan jenisnya, sehingga pekerja harus mengelompokkan *material* tersebut di atas *pallet* yang telah disediakan sebelum *material* tersebut masuk ke dalam gudang. Penempelan label sebesar 1.922 detik karena pada aktivitas pembongkaran dan pengelompokkan terjadi kesalahan pada pengelompokkan *material* yang tidak sesuai kelompoknya dan tercampur pada kelompok *material* lain, sehingga menyebabkan pekerja harus mencari kembali *material* yang belum sesuai dengan kelompoknya untuk ditempelkan *label*. Selain itu terjadi selisih waktu yang cukup lama pada penempelan *label* karena pekerja harus menempelkan *label* nama pekerja pada *label material* sebelum ditempelkan pada *material* tersebut sebagai tanda tanggung jawab bahwa pekerja tersebut yang menempelkan *label* pada setiap *material*. Persiapan pekerja sebesar 780 detik karena pergantian shift serta persiapan pekerja. Untuk aktivitas pemosisian *container*, pembukaan bagian belakang *container*, dan pergantian mobil 1 ke mobil 2 tidak menimbulkan

pemborosan walaupun terjadi selisih waktu, karna tidak melebihi batas toleransi waktu yang telah ditetapkan perusahaan.

Berdasarkan wawancara yang peneliti lakukan kepada narasumber pekerja bagian lapangan bahwa perbedaan waktu tersebut tidak berpengaruh pada perusahaan. Namun, dari hasil pengamatan yang peneliti lakukan bahwa lamanya proses pada aktivitas pengelompokkan dan penurunan *material* akan berpengaruh pada aktivitas selanjutnya yaitu penempelan *label*, karena aktivitas penempelan *label* baru bisa dilakukan apabila semua *material* telah masuk ke dalam tempat penyimpanan. Dari penjelasan diatas dapat dilihat beberapa aktivitas *unloading* pada PT Mandom Indonesia Tbk. salah satunya aktivitas pembongkaran dan pengelompokkan barang *material* dan aktivitas penempelan *label* pada *material* yang dirasa masih terdapat pemborosan. Terdapat dua orang yang berada di dalam *container* untuk proses penurunan dan pengelompokkan barang, dan satu orang yang berada dibawah untuk membawa barang tersebut menggunakan alat pengangkut *forklift*. Namun pada proses pengelompokkan barang masih terjadi kesalahan barang tidak ditempatkan sesuai kelompoknya atau tertukar antar barang satu dengan yang lain. Hal tersebut menyebabkan pemborosan yang mengharuskan pekerja mencari ulang barang yang tertukar dan mengelompokkannya kembali. Hal tersebut juga akan berdampak pada proses penempelan *label*, dimana pekerja harus mencari dan memeriksa satu-satu barang yang terlewat pada proses penempelan *label*, karena pada saat proses pengelompokkan barang terjadi kesalahan.

Selain itu, kesalahan pada proses tersebut dapat menimbulkan dampak negatif sehingga proses pergudangan menjadi lebih lama. Berikut adalah alur proses *unloading* sampai *material* masuk ke dalam gudang:

**Gambar 1.1**  
**Flow Unloading hingga barang masuk ke gudang**



Sumber: PT Mandom Indonesia Tbk.

Akibatnya jika proses *unloading* yang dilakukan di gudang PT Mandom Indonesia Tbk. membutuhkan waktu yang cukup lama, maka akan berdampak pada proses selanjutnya dan akan menghambat aktivitas produksi. Untuk itu karena pemborosan tersebut merupakan suatu hal yang dapat menyebabkan dampak negatif bagi perusahaan dan karena kegiatan *unloading* merupakan kegiatan utama yang dilakukan di perusahaan. Penelitian ini menggunakan pendekatan *lean service* karena pendekatan tersebut sesuai untuk penelitian ini yaitu pendekatan untuk menghilangkan pemborosan dan meningkatkan aliran nilai. Penelitian ini menggunakan metode *Waste Assessment Model (WAM)* dengan perhitungan menggunakan *Seven Waste Relationship* dan *Waste Assessment Questionnaire* karena metode ini sesuai dengan kebutuhan penelitian yaitu untuk mengetahui

peringkat *waste* yang terjadi pada proses *unloading*. Diagram Sebab Akibat (*Fishbone Diagram*) untuk mengetahui penyebab dari *waste* yang telah ditemukan menggunakan metode WAM. Hal ini sesuai dengan penelitian Jufrijal and Fitriadi (2022) menggunakan metode *Waste Assessment Model* (WAM) dan Diagram Sebab Akibat. Namun, disini peneliti menambahkan perhitungan efisiensi dan efektivitas untuk mengetahui apakah proses *unloading* pada gudang *material* yang dilakukan PT Mandom Indonesia Tbk. *Factory 1* sudah efisien dan efektif.

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas peneliti tertarik untuk melakukan penelitian berjudul “Analisis *Waste* Pada Aliran Proses *Unloading* Gudang *Material* Dengan Pendekatan *Lean Service* Pada PT Mandom Indonesia Tbk. *Factory 1*”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan penjelasan latar belakang sebelumnya, maka rumusan masalah yang diambil antara lain:

1. Faktor apa saja yang menyebabkan pemborosan pada aliran proses *unloading* gudang *material* PT Mandom Indonesia Tbk. *Factory 1*?
2. Apa solusi yang paling efisien untuk mengatasi permasalahan tersebut?

## **1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian**

### **1.3.1 Tujuan Penelitian**

Tujuan dilaksanakannya penelitian ini yaitu :

1. Untuk mengetahui penyebab pemborosan pada aliran proses *unloading* gudang *material*.
2. Untuk memberikan solusi yang paling efisien pada permasalahan tersebut.

### **1.3.2 Manfaat Penelitian**

Manfaat dari pelaksanaan penelitian ini yaitu :

1. Bagi penulis, untuk dapat menambah wawasan dan pengetahuan penulis tentang ilmu pengetahuan manajemen operasional khususnya tentang penyebab pemborosan yang terjadi pada aliran proses *unloading* yang terjadi di gudang *material*.
2. Bagi pembaca, dapat memberikan wawasan secara akademis tentang aliran proses *unloading* dan dapat menjadi gambaran pembaca sebagai petunjuk atau masukan dalam penelitian selanjutnya.
3. Bagi perusahaan, dapat menjadi pertimbangan dan masukan serta solusi pada pemborosan yang terjadi dari aliran proses *unloading* gudang *material*.

#### **1.4 Ruang Lingkup dan Pembatasan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, peneliti membatasi ruang lingkup permasalahan agar penelitian lebih terfokus dan terarah dalam menjawab rumusan tujuan penelitian. Maka peneliti membatasi ruang lingkup permasalahan sebagai berikut:

1. Pembahasan difokuskan dengan mengetahui pemborosan yang terjadi pada proses *unloading* gudang *material* di PT Mandom Indonesia Tbk. Factory 1.
2. Pembahasan difokuskan dengan mengetahui apa saja yang menyebabkan pemborosan pada proses *unloading* gudang *material* di PT Mandom Indonesia Tbk. Factory 1.
3. Penelitian ini dilakukan pada departemen PPIC (*Production Planning and Inventory Control*).

#### **1.5 Sistematika Penulisan**

Sistematika pelaporan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Latar belakang masalah, tujuan dan manfaat dari penelitian, serta ruang lingkup dan batasan pembatasan masalah akan dibahas dalam bab ini.

## **BAB II TINJAUAN PUSTAKA**

Bab ini akan membahas teori yang terkait dengan masalah penelitian dari hasil literatur dan sumber lainnya. Teori-teori ini digunakan sebagai landasan teori atau sumber acuan untuk membandingkan seberapa jauh teori saat ini membantu memecahkan masalah di lapangan, seperti pengertian *unloading*, *lean*, *waste classification*, dan *waste assessment model* berdasarkan teori dan hasil penelitian sebelumnya.

## **BAB III METODE PENELITIAN**

Bab ini akan membahas gambaran penelitian, termasuk lokasi dan waktu penelitian, jenis data yang digunakan, sumber data, model dan instrumen penelitian, teknik pengumpulan data dan metode analisis.

## **BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Bab ini menjelaskan hasil penelitian dan objek penelitian, termasuk sejarah perusahaan, profil, visi, dan misi. Selain itu, bab ini menjelaskan pemborosan yang terjadi dalam aliran proses *unloading* gudang *material* untuk mengetahui penyebab pemborosan tersebut.

## **BAB V SIMPULAN DAN SARAN**

Bab ini membahas simpulan penelitian tentang masalah yang diteliti, serta rekomendasi yang diberikan sebagai tanggapan atas temuan penelitian.