

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.I Latar Belakang

Industri merupakan salah satu sektor yang mengalami kemajuan yang sangat pesat. Teknologi yang digunakan pada sektor industri terus mengalami perubahan perbaikan dan berkembang dengan cepat. Kemajuan teknologi yang sangat cepat, mengharuskan industri-industri di Indonesia menerapkan system produksi yang baik untuk mengatur keseluruhan proses produksi. System produksi merupakan rangkaian gabungan beberapa elemen yang saling menunjang dan berhubungan antara satu dengan yang lain untuk melaksanakan proses produksi dalam suatu perusahaan.

PT Propan Raya adalah perusahaan manufaktur dengan tipe industri “*Make To Order*” yang bergerak di bidang produksi Cat yang menghasilkan beberapa jenis produk, diantaranya *Wall Paint*, Politur, NC, Melamine, dan Dempul. Produk *Wall Paint* merupakan produk yang banyak diminta oleh produsen . Proses yang dilakukan pada produk Wall paint bersifat *flowshop* yaitu proses yang berlangsung secara terus menerus dari satu stasion kerja (*work station*) ke stasion kerja yang lainnya secara berurutan.

Usaha yang dilakukan PT Propan Raya adalah menerapkan system Just in Time untuk mengurangi pemborosan, menambah nilai produk dengan menggunakan aliran informasi Kartu Kanban

Namun dalam penerapannya terjadi beberapa masalah yang menyebabkan penjadwalan produksi menjadi tertunda. Oleh karena itu penulis melakukan penelitian yang berjudul “Usulan Perbaikan Sistem Kanban di PT Propan Raya”.

## **1.2 Perumusan Masalah**

Kasus yang terjadi adalah pada saat produk mengalami masalah kualitas di QC maka QC harus melakukan koordinasi dengan bagian Produksi untuk dilakukan adjustment sementara QC juga harus melakukan pengujian produk lain yang sedang mengantri. Masalah lain adalah pada saat operator pengemasan selesai mengemas produk, operator tersebut tidak segera menyerahkan Kanban alat ke bagian utility untuk dilakukan pembersihan. Permasalahan tersebut menyebabkan penjadwalan proses produksi selanjutnya menjadi tertunda.

## **1.3 Tujuan Penelitian**

Yang menjadi tujuan dalam penelitian ini, adalah :

1. Memperbaiki system Kanban pada proses produksi
2. Menentukan jumlah kartu Kanban Pengambil dan kartu Kanban Material

## 1.4 Ruang Lingkup Penelitian

Dengan pembatasan masalah, ruang lingkup penelitian dilakukan agar lebih terarah sehingga dibahas secara lebih sempit. Pembatasan masalah tersebut, yaitu :

1. Penelitian dilakukan terhadap produk *Wall Paint* jenis EE-4010 Casecade 1113 di PT Propan Raya.
2. Data yang diamati adalah data produksi EE-4010 Casecade1113 bulan Januari 2012 sampai dengan April 2012.
3. Penelitian tidak menangani aktivitas pengendalian persediaan bahan baku dan aktivitas pemasok.

## 1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan laporan tugas akhir ini mengikuti sistematika sebagai berikut :

### BAB I      Pendahuluan

Bab ini menjelaskan latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, pokok permasalahan dan sistematika penulisan laporan.

**BAB II** Landasan Teori

Bab ini berisi hasil studi pustaka mengenai teori-teori dan konsep yang berhubungan dengan penelitian tugas akhir ini.

**BAB III** Metodologi Penelitian

Pada bab ini akan membahas mengenai langkah-langkah yang akan dilakukan dalam memecahkan masalah yang meliputi studi pendahuluan, studi lapangan, pengumpulan data, pengolahan dan analisa data kemudian kesimpulan dan saran.

**BAB IV** Pengolahan dan Analisa Data

Pada bab ini akan membahas tentang data-data perusahaan yang diperoleh.

**BAB V** Analisa dan Pembahasan

Bab ini berisi hasil-hasil perhitungan dan penjelasan dari hasil perhitungan.

**BAB VI** Kesimpulan dan Saran

Pada bab ini berisi kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil analisa dan pembahasan yang merupakan jawaban atas permasalahan yang telah dirumuskan sebelumnya. Selanjutnya dikemukakan saran atas hasil pengamatan

dan analisa yang telah dilakukan berupa sumbangna pemikiran untuk kegiatan penanganan masalah dan tahap penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN