

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam dunia perindustrian, kata kelebihan pada proses produksi atau *over stock* pada *warehouse* adalah suatu yang merugikan bagi perusahaan. *Over stock* karena sistem perencanaan yang belum tepat untuk menentukan jumlah order yang harus diproduksi.

PT Autocomp System Indonesia (PASI), *over* produksi dan *over stock* menjadi salah satu masalah yang harus diperhatikan untuk melakukan perbaikan sehingga masalah tersebut dapat teratasi.

PT Autocomp adalah suatu perusahaan yang menghasilkan kabel *Automotive* (kabel *body* mobil), yang dipakai oleh perusahaan mobil besar yaitu : Toyota, Ford, Daihatsu dan untuk juga masih banyak yang lain. PT. Autocomp sendiri khususnya bagian PPC (*Planning Production Control*) harus membuat suatu perencanaan atau *schedule* yang baik dan tepat sesuai dengan jumlah permintaan *customer*, jumlah kapasitas mesin perusahaan dan jumlah waktu yang diperlukan untuk proses.

PT. Autocomp mengalami masalah untuk menentukan jumlah produksi perhari, dikarenakan sistem yang belum tepat untuk menghitung jumlah produk yang harus diproses. Pertama perusahaan ini beroperasi belum memakai sistem kanban, sistem produksi yang dipakai adalah order yang diterima dalam satu bulan langsung diproses semua sesuai dengan kapasitas mesin yang ada dan dikirim satu bulan sekali ke *customer*. PT Autocomp merupakan salah satu *supplier* Toyota, ada suatu kebijakan dari pabrik Toyota untuk semua *supliernya* memakai sistem kanban. PT Autocomp memakai sistem kanban,sama halnya sistem produksi, order yang diterima dalam satu bulan diproses sesuai dengan kapasitas mesin yang ada Perkembangan perusahaan

meningkat dengan bertambahnya jumlah *customer* berdampak jumlah permintaan produk dengan *area stock* produk yang ada. Sistem kanban yang dipakai *metode* yang lama akan berdampak *stock* yang banyak dan juga memerlukan *area* yang luas. Masalah ini yang menjadi perhatian perusahaan untuk mencari solusi.

PT Autocomp memiliki beberapa bagian yang diperlukan untuk mengendalikan jalannya perusahaan. Salah satu bagian yang terkait dengan masalah ini adalah bagian PPC (*Planning Production Control*). Bagian ini awalnya menerima langsung order dari *customer*, lalu diolah menghasilkan sesuatu yang nantinya sebagai *acuan* bagian produksi untuk memproses suatu produk. Bagian yang terkait dengan itu adalah bagian produksi, dalam bagian produksi dibagi 2, yaitu : bagian proses *Conductor* dan bagian proses *Extruding*. Proses *conductor* adalah proses untuk *material* yang dibutuhkan pada proses *extruding*, sedangkan proses *extruding* adalah proses terakhir sehingga produknya akan dikirim ke *customer*. Dibagian *conductor* dan *extruding* juga dibuat rencana yang tepat, dimaksud yang tepat adalah melihat dari jumlah *order* dari *customer* yang diterima, lalu dapat menghitung berapa banyaknya kanban produksi yang beredar untuk sehari, sehingga tidak terjadi *over stock* di *warehouse*. Salah satu bagian yang menghitung adalah PPIC (*Planing Production Inventory Control*).

Bagian PPIC (*Planning Production Inventories Control*) mengalami kendala dalam menentukan berapa banyak produk yang harus diproses sehari sehingga *stock* produk tidak banyak (memerlukan area yang luas), sehingga jumlah produk yang diminta oleh *customer* dapat sesuai dan perusahaan tidak mengalami kerugian.

Oleh sebab itu dalam penelitian ini diambil sebuah topik untuk Menentukan Jumlah Kanban yang beredar setiap hari, yang merupakan salah satu sasaran / *goals JIT* (*Just In Time*) yaitu : tidak terjadi *Over* produksi atau *Over stock* di area gudang, yang mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian.

1.2 Rumusan Masalah.

Berdasarkan pengamatan dan *observasi*, maka yang menjadi pokok permasalahan adalah terjadinya *over stock* (kelebihan produk), karena tidak mengetahui bagaimana sistem untuk menentukan kanban yang beredar untuk diproduksi perhari.

1.3 Batasan Masalah

Untuk dapat memfokuskan penelitian, penulis membatasi ruang lingkup penelitian yaitu sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di *PT. Autocomp System Indonesia* yang berlokasi di Jl. Raya Serang Km 24 Balaraja Tangerang.
2. Data *planning* (rencana) permintaan *Customer* ke bagian PPC Periode Maret ~ Juni 2010.
3. Data *stock* produk jadi di area *Warehouse* bulan Maret ~ Juni ' 2010
4. Pelaksanaan & Waktu penelitian dilakukan pada Bulan Maret ~ Juni ' 2010

1.4 Tujuan Penelitian.

Tujuan dari penelitian adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui berapa jumlah kanban perhari.
2. Mengurangi *over stock* di area gudang.

1.5 Sistematika Penulisan.

Untuk memperjelas dan mempermudah penulisan Tugas Akhir ini, digunakan sistematika penulisan yang telah disesuaikan dengan metode

pembahasan, yang dikelompokkan dalam beberapa bab, dimana masing – masing bab akan dibagi – bagi lagi kedalam sub bab. Dengan pembagian bab ini, diharapkan dapat memberi penjelasan secara terperinci mengenai penulisan Tugas Akhir ini. Ada pun sistematika penulisan Tugas Akhir ini sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini membahas tentang Latar belakang, Perumusan masalah, Pembatasan masalah, Tujuan penelitian, dan Sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini membahas tentang landasan teori yang mendukung topik permasalahan yang akan dianalisa pada bab empat yaitu yang berkaitan dengan *Teori Scheduling*.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Menjelaskan tentang kerangka pemikiran (*Metodologi*) yang dirancang sebagai langkah awal pelaksanaan dan studi literature sebagai masukan dari penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISA

Bab ini berisi tentang data – data yang diambil pada saat penelitian, data tersebut berasal dari *internal* perusahaan maupun *ekternal* perusahaan, kemudian diolah dan dianalisa sesuai permasalahan yang telah diidentifikasi.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bagian akhir dari laporan Tugas Akhir yang berisikan kesimpulan yang dapat ditarik dari hasil analisa dan

saran – saran yang dianggap perlu dalam pembahasan laporan
Tugas Akhir.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN – LAMPIRAN