

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Kayaba Indonesia (KYB) adalah perusahaan manufaktur yang bergerak dibidang pembuatan *shock absorber (shock Breaker)*. Di samping melakukan proses sendiri (*in-house production*), PT. Kayaba Indonesia juga melakukan proses produksi diluar yang dibuat oleh *supplier* sebagai rekanan PT. Kayaba Indonesia.

Melihat perkembangan dunia industri otomotif dimana jika dilihat dari sisi *output* penjualan belum tentu selalu terjadi kenaikan atau tepatnya berfluktuasi, namun dilain sisi sudah pasti di setiap tahun terjadi kenaikan di sisi pembiayaan proses produksi, pembiayaan tenaga kerja, material mentah dan lain sebagainya. Untuk menjaga dan eksistensi bisnis, PT. Kayaba Indonesia membuat prosedur sistem perbaikan yang mengarah kepada pelaksanaan penghematan di lingkup manufaktur namun tidak mengurangi nilai kualitas barang, prosedur sistem perbaikan ini mencakup aspek *Quality, Cost & Delivery* untuk di jalankan dan di ikuti semua proses produksi.

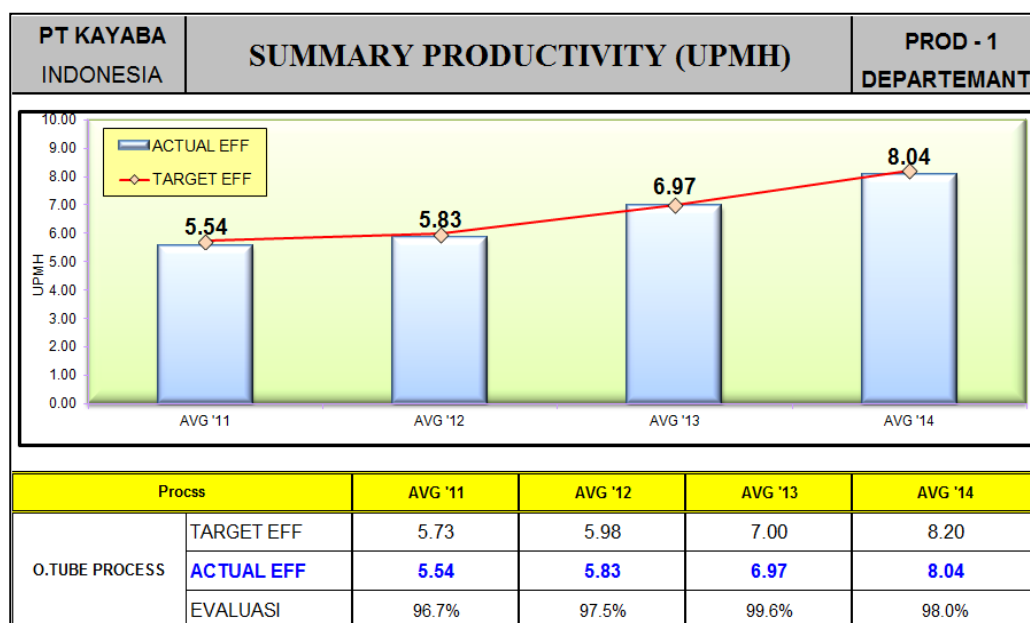
Tabel 1.1
Pesaing Perusahaan *Shock Absorber*

NO	NAMA PERUSAHAAN	PRODUK UNGGULAN
1	PT. Showa Indonesia Mfg	Shock Breaker Tabung
2	Home Racing Indonesia	Rear Shock 18340
3	YSS Thailand	Nmaz Z Series Merah [SHA3561]
4	PT. Kayaba Indonesia	Zeto KYOS-ZT5050PWZ
5	FRY Universal Suspension	Suspension Air Shock Absorber 320mm

Sumber : <http://tancapgan.com/5-shock-breaker-terbaik-dan-termurah-2016>

Untuk mewujudkan sistem perbaikan yang mengarah kepada pelaksanaan penghematan pada perusahaan dimana semakin hari tuntutan customer akan semakin tinggi baik terhadap kualitas maupun *cost*, maka dari itu diperlukannya efisiensi & efektivitas kerja yang tinggi dan pada umumnya tercermin pada tingkat produktivitas kerja, yaitu adanya hasil yang dicapai sebanding dengan proses – proses kegiatan yang dilakukan dimana terdapat *ratio* antara *output* dengan *output*.

Tabel 1.2
Efisiensi *Productivity Departement* Produksi 1 dari tahun 2011 s.d 2014



Sumber : PT. Kayaba Indonesia

Dari tabel pencapaian efisiensi pada PT. Kayaba Indonesia itu, terlihat efisiensi produksi yang belum optimal sehingga perusahaan terkonsentrasi

terhadap proyek perbaikan terhadap efisiensi kerja yang mengacu terhadap metode kerja & aliran material proses kerja yang dirasa tidak efektif & efisien

Oleh sebab itu, melihat adanya proyek perbaikan terhadap efisiensi kerja tersebut. Jadi, penulis mengambil judul "Analisis Perbaikan Metode Kerja & Aliran Material Dengan Metode *QCC (QUALITY CONTROL CIRCLE)* Untuk Menurunkan *Loss Time* di PT. Kayaba Indonesia".

1.2 Identifikasi Masalah

Seperti yang telah diuraikan dalam Latar belakang penelitian diatas, maka penulis mengidentifikasi beberapa masalah yang akan dijadikan bahan penelitian selanjutnya yaitu :

1. Tingginya angka *loss time* yang terjadi dalam proses produksi *Outertube Casting*
2. Metode kerja & aliran material proses kerja yang dirasa tidak efektif & efisien.
3. Perlunya peningkatan produktivitas dalam proses produksi

1.3 Batasan Masalah

Dalam Laporan tugas akhir di PT. Kayaba Indonesia. Penulis hanya akan membahas mengenai :

1. Perbaikan Metode kerja & aliran material proses kerja produksi di *line Outertube Casting*.
2. Perbaikan *loss time* & peningkatan produktivitas di proses mesin *cell (Cutt-Sand-Rep)*.

1.4 Rumusan Masalah

1. Apasaja penyebab tingginya angka *loss time* yang terjadi di *Outertube Casting* ?
2. Bagaimana upaya memperbaiki metode kerja & aliran material di *Outertube Casting* menggunakan metode *QCC (Quality Control Circle)* ?
3. Apasaja pengaruh perbaikan metode kerja & aliran material di *Outertube Casting* dari sudut pandang efisiensi dan produktivitas ?

1.5 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1.5.1 Tujuan Penelitian

Sesuai dengan perumusan masalah di atas, maka tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui apasaja penyebab tingginya losstime yang terjadi di *outertube casting*
2. Untuk mengetahui bagaimana upaya memperbaiki metode kerja & aliran material di *outertube casting* menggunakan metode *QCC (Quality Control Circle)*
3. Untuk menganalisa apasaja pengaruh metode kerja dan aliran material di *outertube casting* dari sudut pandang efisiensi & produktivitas

1.5.2 Manfaat Penelitian

1. Bagi Perusahaan

Dapat memberikan gambaran dan informasi yang berguna bagi perusahaan dalam melakukan kebijakan dan strategi perusahaan yang berkaitan dengan efisiensi & produktivitas.

2. Bagi Peneliti

Sebagai sarana untuk mengintegrasikan pengetahuan, keterampilan & penambah wawasan penulis dengan terjun langsung dalam penanganan proses aliran material di lantai produksi, sehingga dapat melihat, merasakan dan menghayati apakah praktik – praktik pembelajaran yang dilakukan selama ini sudah efektif & efisien

3. Bagi Peneliti Lain

Sebagai bahan referensi dan informasi bagi peneliti lain yang ingin melakukan penelitian lebih lanjut terutama yang berhubungan dengan efisiensi & produktivitas kerja.

1.6 Tempat & Waktu Tugas Akhir

1.6.1. Tempat Tugas Akhir

Tempat penelitian Tugas Akhir yaitu Head Office and Factory, Jl. Jawa Blok ii No. 4 Kawasan MM2100 Cikarang Barat. Telp. (021) 8981456, 8980114, Fax. (021) 89983169, 8980713

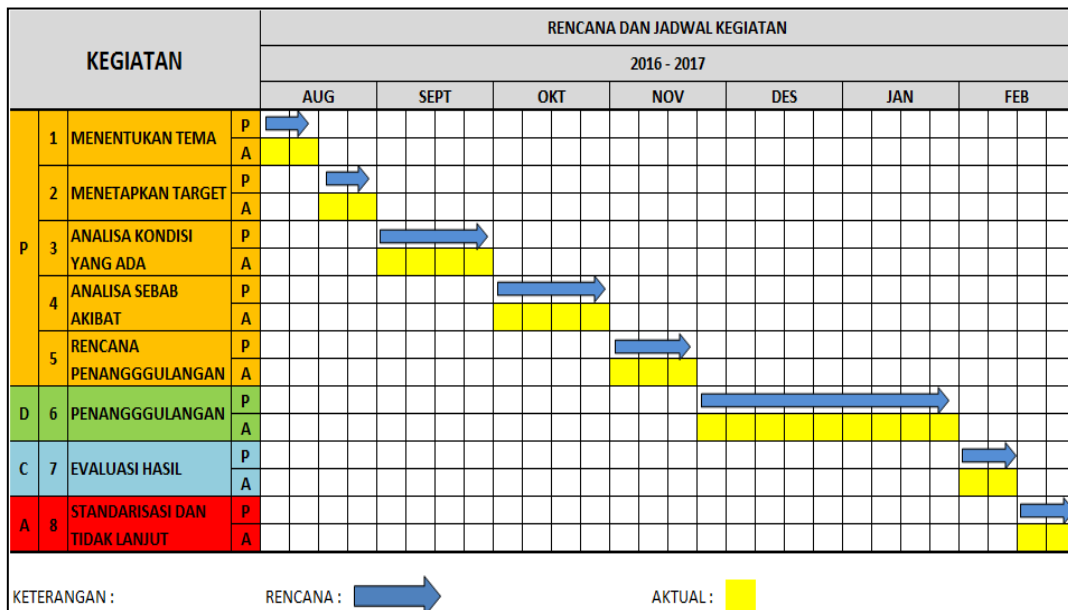


PT. KAYABA INDONESIA

1.6.2. Waktu Tugas Akhir

Waktu Tugas Akhir yaitu Agustus 2016 s/d February 2017, dengan rincian kegiatan yang akan dijelaskan pada tabel 1.1 di bawah ini

Tabel 1.3

Jadwal dan Langkah Kegiatan Penelitian Metode *QCC* PT. Kayaba Indonesia

Sumber : Hasil Olah Data Penulis

1.7 Metode Penelitian

1.7.1. Sumber Data

Sumber-sumber data yang digunakan dalam laporan Tugas Akhir ini ada 2 jenis yaitu:

1. Data *Primer*

Data yang diperoleh langsung saat penulis melakukan penelitian Tugas Akhir.

2. Data *Sekunder*

Data yang diperoleh dari buku-buku, internet atau sumber - sumber lainnya yang dimiliki oleh penulis atau instansi tersebut

1.7.2. Metode Pengumpulan Data

Tahapan dalam melakukan penulisan laporan tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Studi literatur

Pencarian data dengan cara mempelajari literatur - literatur berhubungan dengan hal proses - proses produksi, mesin - mesin produksi dan perlengkapan - perlengkapannya. Penelitian ini terutama untuk memperoleh teori - teori yang menunjang laporan ini.

2. Studi wawancara (*interview*)

Pengambilan data dengan melakukan wawancara kepada pimpinan, operator dan teknisi mengenai obyek maupun kepada pihak - pihak yang memiliki informasi yang dibutuhkan, sehingga dapat membantu dan memberikan penjelasan tentang masalah yang diteliti.

3. Studi lapangan

Pencarian data dengan cara melakukan tinjauan langsung pada mesin - mesin produksi yang diteliti dan dalam hal pengoperasiannya.

1.7.3 Metode Analisis Data

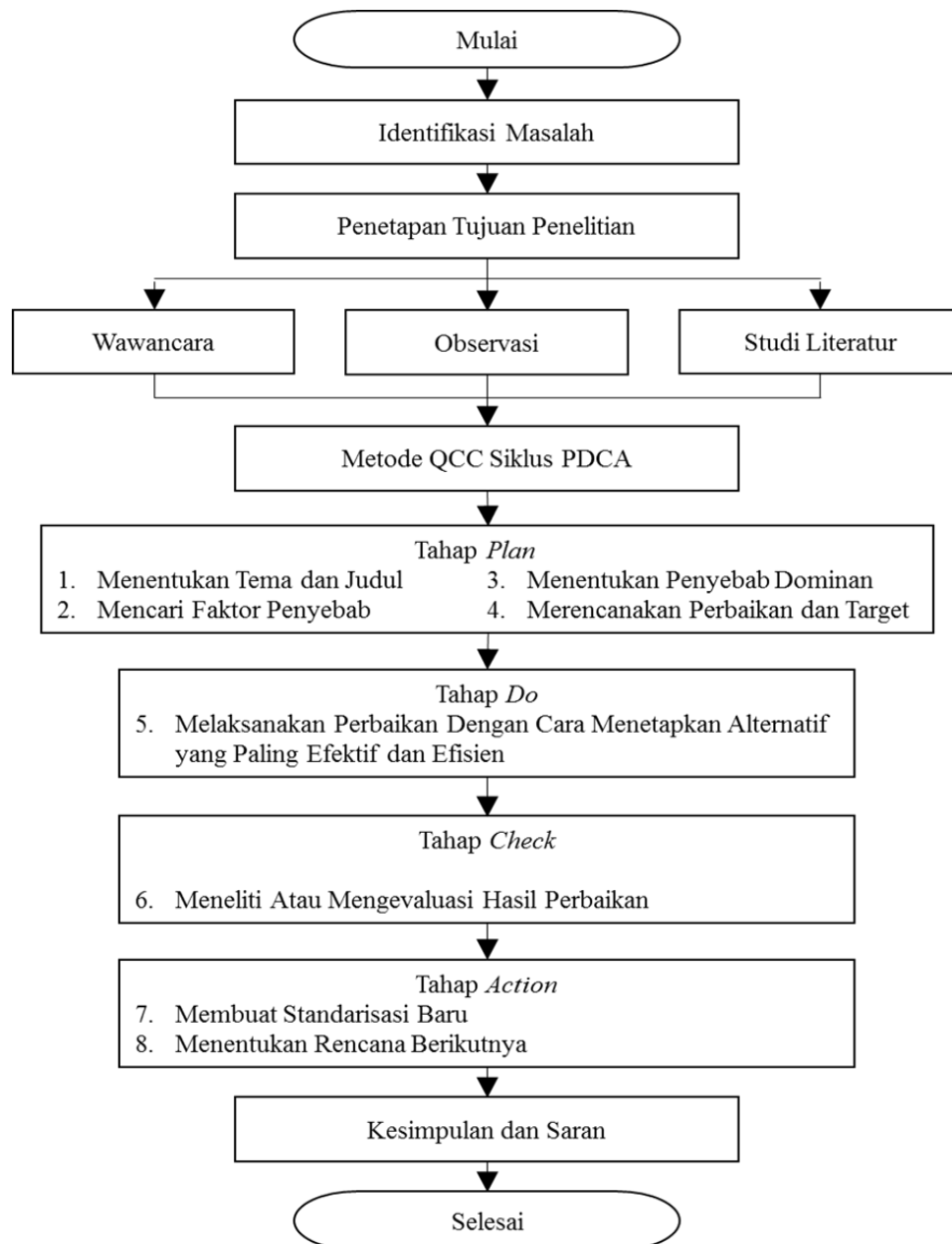
Metode analisis data yang digunakan dalam penulisan penelitian Tugas Akhir ini dibagi menjadi 2 yaitu:

1. Data kuantitatif adalah metode analisa data yang berupa angka-angka, sehingga informasi dari pihak perusahaan dapat diukur dengan menggunakan rumus-rumus tertentu.
2. Data kualitatif adalah data yang berupa uraian-uraian untuk memperjelas permasalahan.

Adapun langkah-langkah alur penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

Gambar 1.1

Diagram Alir Metodologi Penelitian



Sumber : Hasil Olah Data Penulis

1.8 Sistematika Penelitian

Untuk memudahkan pembahasan dalam laporan tugas akhir ini maka, laporan disusun atas 5 bab secara sistematis :

BAB I PENDAHULUAN

Bab pertama, merupakan pendahuluan dari laporan ini yang akan memaparkan latar belakang, identifikasi masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan & manfaat penelitian, tempat & waktu tugas akhir, metode penelitian, & sistematika penelitian.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab kedua, menjelaskan tentang teori – teori penunjang yang digunakan dalam laporan tugas akhir ini yang meliputi teori tentang *QCC* (*Quality Control Circle*), keseluruhan aspek di dalam proses manufaktur, mulai dari proses produksi, proses aliran barang dan informasi dari meterial mentah sampai barang jadi, desain kerja di setiap proses, pembuatan desain proses sampai dengan kualitas suatu barang yang dilakukan secara efisien

BAB III GAMBARAN UMUM OBJEK PENELITIAN

Bab ketiga, menjelaskan gambaran umum objek penelitian yaitu proses produksi yang ada di PT. Kayaba Indonesia, yaitu proses pembuatan *Shock Absorber* dari bahan baku hingga hasil dan proses - proses *assembling* komponen *shock absorber Front Fork* dan *Oil Cushion Unit*.

BAB IV HASIL PENGUMPULAN DATA

Bab keempat, Dalam bab ini berisi tentang pengumpulan data yang akan diolah agar dapat memberikan gambaran yang lebih jelas dan mudah dipahami. Data yang dikumpulkan dapat merupakan data langsung (data *primer*) maupun data yang didapatkan dari pihak lain (data *sekunder*).

BAB V PEMBAHASAN & ANALISA

Bab kelima, Penjelasan tentang Proses *Improvement* di area *Outertube Casting* yang mencakup *kaizen* (perbaikan) manufaktur secara keseluruhan mulai dari analisa aliran barang dan informasi yang terkait dengan *kaizen* (perbaikan), pengurangan stok dan *lead time* maupun analisa di siklus proses kerja yang terkait dengan gerakan kerja manusia dan mesin menggunakan metode *Quality Control Circle (QCC)*.

BAB VI PENUTUP

Bab keenam, berisi tentang kesimpulan dan saran yang dapat diberikan dari hasil penelitian yang mungkin dapat digunakan sebagai pertimbangan kebijakan dikemudian hari.