

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Berdasarkan perkembangan dunia industri yang semakin pesat, seluruh perusahaan yang bergerak dalam sektor industri manufaktur atau jasa dituntut untuk melakukan seluruh kegiatan bisnisnya secara efisien dan seefektif mungkin, agar pangsa pasar yang sudah dimiliki dapat dipertahankan maupun untuk merebut pangsa pasar baru. Namun pada kenyataannya, mayoritas perusahaan di Indonesia dan khususnya yang bergerak dalam sektor industri manufaktur sering kali memiliki proses bisnis yang memiliki birokrasi yang rumit sehingga menimbulkan kerugian baik bagi perusahaan dan konsumen. Selain proses bisnis yang efisien dan efektif, proses produksi yang berjalan pada perusahaan yang bergerak dalam sektor industri manufaktur menjadi hal yang sangat penting dan harus diperhatikan, karena proses produksi merupakan hal penting agar produktivitas perusahaan dapat terus stabil atau bahkan meningkat. Perusahaan manufaktur secara berkelanjutan akan berusaha untuk meningkatkan hasil produksi dengan melakukan perbaikan pada kualitas, kuantitas produksi, serta ketersediaan produk saat ada pesanan dari konsumen.

PT. Srikania Citra Mandiri (PT. SCM) adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam sektor industri manufaktur pada produksi pembuatan *sparepart* motor yang memiliki fokus pada produksi *sparepart* motor berbahan karet (*rubber*). Perusahaan ini beralamat di Jl. Srimahi Baru No. 27 Bandung, Jawa Barat, Indonesia. Dalam melakukan proses bisnisnya, PT. SCM menerapkan strategi *make to stock* yang berlandaskan pada peramalan (*forecasting*) untuk setiap produk yang dibuat, namun tidak jarang pihak perusahaan menerima pesanan mendadak dan harus memenuhi permintaan tersebut. Produk yang akan dijadikan objek penelitian kali ini adalah produk step belakang motor Honda. Pemilihan objek penelitian ini berlandaskan karena produk tersebut merupakan produk yang paling stabil dalam hal produksi dan akan berpengaruh cukup besar dari segi keuntungan perusahaan jika proses bisnis dan proses produksi produk tersebut tidak berlangsung secara

baik. Perbandingan produksi dari setiap produk yang dihasilkan PT. SCM dapat dilihat pada **Tabel 1.1**.

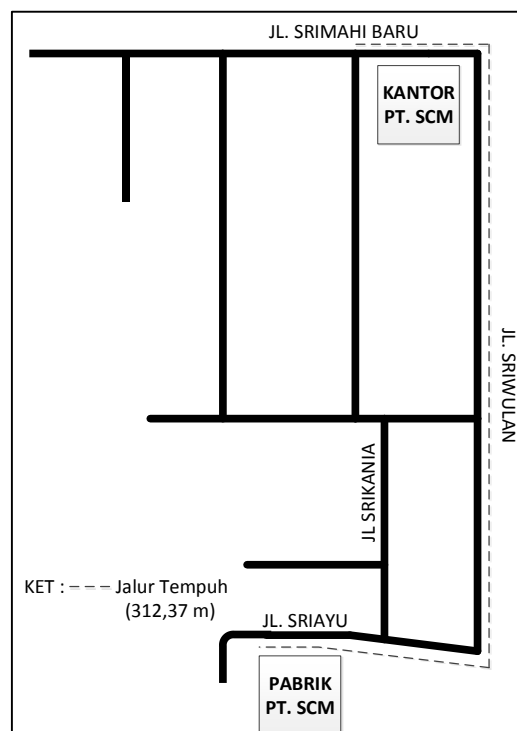
Tabel 1.1 Perbandingan Produksi Produk PT. SCM

NO	PRODUK	JANUARI	FEBRUARI	MARET	APRIL	MEI	JUNI	TOTAL	PERSENTASE PRODUK
1	STEP HONDA	12,170	5,648	2,473	2,779	11,221	10,257	44,548	42%
2	CAP	4,068	2,368	0	2,652	0	0	9,088	9%
3	BRACKET	1,916	0	2,925	2,359	0	1,336	8,536	8%
4	BOX MOUNT	13,988	3,015	1,142	0	3,468	3,982	25,595	24%
5	R. SUZUKI	0	2,016	1,266	2,580	0	1,336	7,198	7%
6	FLASHER	5,616	1,416	0	595	2,293	0	9,920	9%

Sumber: PT. Srikania Citra Mandiri

Dari segi proses bisnis, PT. SCM melibatkan seluruh aktivitas, mulai dari proses pengadaan bahan baku, penerimaan bahan baku sampai menjadi produk barang jadi, maka dari itu sudah seharusnya PT. SCM melakukan aktivitas proses bisnisnya secara efektif dan efisien agar tidak menimbulkan kerugian bagi perusahaan. Namun pada kondisi aktual yang terjadi, terdapat kegiatan proses bisnis yang tidak memiliki nilai tambah bagi perusahaan karena banyak aktivitas yang terjadi di perusahaan masih berjalan secara manual dan membutuhkan berbagai birokrasi yang lebih rumit sehingga menyebabkan proses bisnis tidak efektif dan efisien. Kegiatan proses bisnis yang manual inilah yang menjadi penyebab sering terjadinya keterlambatan penerimaan informasi antar departemen di perusahaan ini, Hal ini semakin diperparah, karena kantor PT. SCM yang beralamat di Jl. Srimahi Baru No.27, terpisah dengan pabrik untuk proses produksi dan berjarak sekitar 312,37 meter, dapat dilihat pada **Gambar 1.1**. Pabrik PT. SCM yang beralamat di Jl. Sriayu No. 25, menyatu dengan bagian gudang dan kantor kepala produksi, sehingga sudah seharusnya penerimaan informasi berupa ketersediaan bahan baku, ketersediaan produk dan hasil produksi dapat berjalan secara cepat dan tepat agar dapat terkontrol oleh bagian operasional ataupun oleh pemilik perusahaan, karena pada dasarnya karakteristik informasi yang baik harus memiliki beberapa kriteria diantaranya yaitu akurat, tepat waktu, lengkap, relevan, terpercaya, terverifikasi, mudah dipahami dan mudah diperoleh (Wahyu Winarno,

2006). Ketersediaan informasi yang berkualitas turut memberi dukungan terhadap pencapaian tujuan organisasi karena dalam pelaksanaanya ketersediaan informasi yang berkualitas sangat dibutuhkan oleh pihak manajerial perusahaan untuk digunakan dalam operasional, menetapkan kebijakan dan pengambilan keputusan. Terpisahnya kantor dan pabrik PT. SCM juga menimbulkan pemborosan berupa transportasi yang tidak perlu (Gaspersz, 2007).

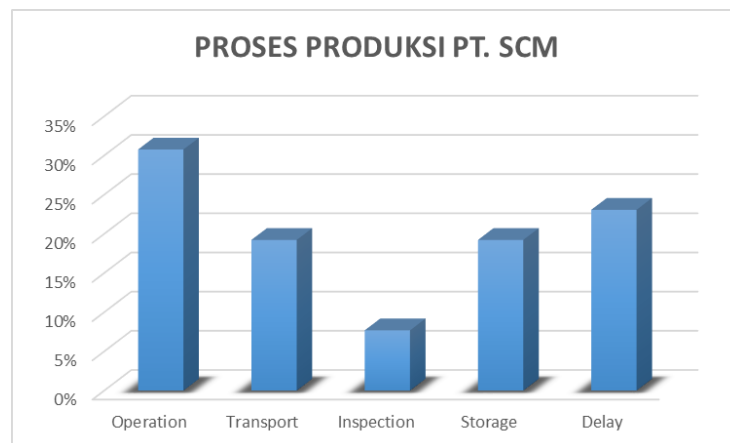


Gambar 1.1 Jarak Kantor dan Pabrik PT. SCM

Selain dari segi proses bisnis, proses produksi di PT. SCM masih memiliki pemborosan (*waste*) berupa *waiting* (Gaspersz, 2007). Dalam proses produksi step belakang motor honda, proses *waiting* dalam lini produksi merupakan aktivitas *non value added* (NVA) atau aktivitas yang tidak mempunyai nilai tambah. Perbandingan dari jenis-jenis aktivitas dalam proses produksi step belakang motor honda dapat dilihat pada **Tabel 1.2**.

Tabel 1.2 Perbandingan Proses Produksi PT.SCM

Aktivitas	Jumlah	Persentase
<i>Operation</i>	8	31%
<i>Transport</i>	5	19%
<i>Inspection</i>	2	8%
<i>Storage</i>	5	19%
<i>Delay</i>	6	23%
Total	26	100%



Gambar 1.2 Persentase Proses Produksi Step Belakang Motor Honda

Dari Tabel 1.1 dan Gambar 1.2 dapat diperoleh bahwa proses *delay/waiting* yang termasuk dalam pemborosan memiliki total 6 aktivitas dan 23% dari keseluruhan proses produksi. Terntunya angka ini cenderung tinggi karena aktivitas NVA dapat mempengaruhi waktu *lead time* produksi secara keseluruhan.

Dengan permasalahan yang dihadapi oleh PT. SCM, perbaikan harus dilakukan pada kegiatan proses bisnis dan juga proses produksi. Pada proses bisnis yang belum memiliki suatu sistem informasi yang terintegrasi antar departemen, diperlukan adanya suatu acuan dalam alur pengembangan informasi untuk memudahkan dalam memetakan aliran informasi yang masuk maupun keluar, dan pihak terkait yang membutuhkan dan memberikan informasi antar departemen di PT. SCM. Acuan ini dapat dilakukan dengan pemodelan arsitektur informasi dengan menggunakan metode *Business System Planning* (BSP), sehingga tujuan

organisasi secara keseluruhan dapat terwujud (*Business System Planning*, 1984). Selain dari segi proses bisnis, perbaikan juga harus dilakukan pada proses produksi dikarenakan masih terdapatnya proses yang tidak memiliki nilai tambah dan menimbulkan pemborosan pada sistem produksi, perbaikan dapat dilakukan dengan terlebih dahulu mengidentifikasi *waste* yang terjadi pada proses produksi di PT. SCM. Untuk mengidentifikasi *waste* pada proses produksi di PT. SCM, digunakan konsep pendekatan *Lean Manufacturing*. Sedangkan metode yang akan digunakan untuk proses implementasi *lean manufacturing* adalah *Value Stream Mapping* (VSM). Dengan VSM perusahaan dapat mengeliminasi *waste*, mempersingkat *lead time* produksi, menekan biaya produksi, meningkatkan kualitas dan produktivitasnya (Belokar, 2012). Aktivitas pada proses produksi perusahaan akan dikelompokkan dalam *value added* dan *non value added*, sehingga dapat diketahui aktivitas mana yang dapat memberikan nilai tambah dan yang tidak memberikan nilai tambah, dengan kata lain dapat mengidentifikasi pemborosan yang terjadi selama proses produksi sehingga dapat diambil langkah untuk mengeliminasi pemborosan tersebut

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang permasalahan diatas, permasalahan yang akan dibahas pada penelitian ini adalah sistem arsitektur informasi yang akan dibuat, dan juga perbaikan pada proses produksi di PT. SCM. Maka dari itu dapat dirumuskan permasalahannya, yaitu:

1. Bagaimana merancang proses bisnis pada sistem arsitektur informasi di PT. SCM dengan menggunakan metode *Business System Planing* (BSP) agar tujuan perusahaan secara keseluruhan dapat tercapai?
2. Bagaimana mengidentifikasi pemborosan (*waste*) yang terjadi pada proses produksi step belakang motor honda dengan menggunakan pendekatan *Lean Manufacturing* di PT. SCM?
3. Bagaimana usulan perbaikan pada proses produksi step belakang motor honda untuk mengurangi pemborosan (*waste*) sehingga dapat meningkatkan kinerja perusahaan?

1.3 Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah

Tujuan umum dilakukannya penelitian ini adalah membuat suatu perbaikan pada proses bisnis dan proses produksi di PT. SCM. Sedangkan tujuan khusus penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui sistem arsitektur informasi yang akan mendukung tujuan perusahaan secara keseluruhan.
2. Mengetahui pemborosan (*waste*) yang sering terjadi pada proses produksi step belakang motor honda di PT. SCM.
3. Memberikan usulan perbaikan untuk mengurangi pemborosan (*waste*) pada proses produksi step belakang motor honda agar dapat meningkatkan kinerja perusahaan.

Selain tujuan, penelitian ini juga diharapkan memberikan manfaat bagi perusahaan selaku tempat penelitian dan juga kepada penulis. Manfaat penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan informasi kepada perusahaan mengenai proses bisnis yang seharusnya dijalankan, khususnya mengenai sistem arsitektur informasi yang bertujuan untuk mendukung tujuan perusahaan secara keseluruhan.
2. Memberikan informasi bagi perusahaan mengenai pemborosan (*waste*) yang sering terjadi pada proses produksi step belakang motor honda.
3. Memberi masukan bagi perusahaan dalam pemberian rancangan proses produksi yang lebih baik.
4. Menjadi sarana bagi penulis dalam latihan untuk menerapkan dan mengembangkan ilmu pengetahuan yang diperoleh diperkuliahan dan membandingkan antara teori yang diperoleh dengan permasalahan pada perusahaan.

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Objek yang menjadi fokus penelitian adalah produk step belakang motor honda.

2. Tahapan yang dilakukan hanya sampai pada perancangan strategi perbaikan.
3. Data yang digunakan adalah data tahun 2016.
4. Dalam penelitian ini tidak dilakukan perhitungan biaya.

Sedangkan asumsi-asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Proses kerja selama penelitian tidak berubah, sesuai dengan prosedur yang ada.
2. Pekerja dalam keadaan terampil dengan pekerjaan yang dilakukannya dan bekerja secara normal.
3. Mesin dan peralatan yang digunakan berada dalam kondisi tidak rusak ketika penelitian dilakukan.

1.5 Lokasi

Nama Perusahaan	: PT. Srikania Citra Mandiri
Alamat	: Kantor, Jalan Srimahi Baru No. 27 Bandung : Pabrik, Jalan Sriayu No. 25 Bandung
No Telephone	: +62 22 5212851 +62 22 5220891
Email	: customerservice@ptscm.co.id

1.6 Sistematika Penulisan Laporan

Sistematika penulisan pada penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan penjelasan mengenai latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan asumsi serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan penjelasan mengenai teori-teori yang digunakan sebagai dasar pendukung dalam menganalisa pemecahan masalah.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan gambaran umum perusahaan, model pemecahan masalah dan langkah-langkah pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan data yang diperoleh dari PT. SCM yang dijadikan lokasi penelitian dan pengolahan data kondisi saat ini serta pengolahan data usulan proses bisnis menggunakan metode *Business System Planning* dan usulan perbaikan proses produksi menggunakan konsep pendekatan *lean manufacturing*.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi tentang analisis dan pembahasan hasil pengolahan data berdasarkan pemecahan masalah dan metode yang digunakan dalam penelitian.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan saran-saran yang diberikan ke perusahaan untuk memberikan rekomendasi mengenai perbaikan proses bisnis dan proses produksi.