

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan bisnis yang semakin ketat menuntut perusahaan untuk menjalankan proses bisnisnya dengan baik, salah satunya dengan cara optimasi proses produksi secara efektif dan efisien, karena pada dasarnya proses produksi merupakan aspek terpenting di dalam terciptanya suatu produk, yang nantinya produk tersebut akan dijual atau di *export* kepada konsumen atau perusahaan yang ingin melakukan pemesanan produk.

Evaluasi perbaikan proses produksi akan menciptakan suatu produk yang memiliki kualitas serta mutu yang tinggi, dan produk yang bermutu tinggi merupakan produk yang akan ditawarkan kepada konsumen atau perusahaan yang melakukan pemesanan produk, dengan kata lain jika proses produksi berjalan secara optimal maka akan mencapai target permintaan pemesanan produk, sehingga konsumen atau perusahaan yang melakukan pemesanan produk tidak mengalami kekecewaan atas permintaan produk yang tidak dapat terpenuhi.

PT Nikkatsu Electric Works merupakan perusahaan yang memproduksi *trafo ballast, transformator, pl-adaptor*, dll. Perusahaan ini melakukan *expor* produk ke luar negeri seperti jepang dan arab saudi, perusahaan yang dituju dalam *expor* produk yang dilakukan oleh PT Nikkatsu Electric Works adalah Kasuga dan Togi yang masing-masing memiliki pemesanan produk yang berbeda-beda, seiring dengan banyaknya permintaan pemesanan *trafo ballast, transformator, pl-adaptor*, dll. Sering terjadinya kesalahan-kesalahan yang terjadi pada saat proses pembuatan *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works. Pembuatan *coil* adalah bagian dari komponen *trafo* sehingga memerlukan ketelitian dan keuletan dalam proses pembuatannya. Kesalahan yang sering terjadi pada proses pembuatan *coil* di bagian *winding trans* seperti pada proses *joint tap type* 1800 UTE 1500 salah pasang, kemudian kerusakan *layer type* 500 AETKK, lalu kurang lilitan dan kelebihan lilitan pada *coil type* TRH 750-21S = 1 Pcs, TRH 400-21S = 1 Pcs, TRH 100-21S = 1 Pcs, selanjutnya sebanyak 73 pcs ada 5 pcs

type 1400 UTF salah pasang *tube*, serta banyaknya kerusakan produk *coil* pada bulan januari hingga desember tahun 2015 dan adanya pemborosan terhadap waktu proses pada *type* produk *coil DVSC 5000 AE 42T* yang akan ditampilkan pada lampiran.

Dapat dilihat dari beberapa penjabaran kesalahan dan kerusakan yang di alami pada saat proses pembuatan *coil* di bagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works merupakan suatu pemborosan (*waste*) yang menyebabkan kerugian bagi perusahaan, baik kerugian dari segi waktu, biaya, dan kualitas, melihat dari permasalahan diatas maka perlunya evaluasi perbaikan proses produksi pembuatan *coil* untuk meningkatkan kembali kualitas produk serta dapat mendatangkan *profit* bagi perusahaan dan dapat memenuhi permintaan produksi.

Usulan perbaikan yang akan dilakukan adalah dengan menerapkan salah satu mata kuliah yang pernah dipelajari pada saat dibangku perkuliahan dengan permasalahan yang telah dijelaskan, yang terdapat pada matakuliah Rekayasa Proses Bisnis dengan mengambil salah satu metode didalamnya yaitu metode *Value Stream Mapping*, dimana metode ini adalah salah satu metode dalam ruang lingkup *Lean Manufacturing* yang bisa didefinisikan sebagai: “Pendekatan sistematis untuk mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan (*waste*) melalui perbaikan berkesinambungan dengan aliran produk berdasarkan kehendak konsumen (*pull system*) dalam mengejar kesempurnaan.

1.2 Perumusan Masalah

Evaluasi proses produksi menandakan bahwa perusahaan ingin meningkatkan mutu serta proses produksi yang *efektif* dan *efisien*, guna mencapai target pemesanan produk serta meningkatkan *profit* bagi perusahaan, Evaluasi proses produksi dapat dilakukan dengan cara Rekayasa Proses Bisnis, yaitu mengidentifikasi rekayasa proses bisnis yang berjalan pada saat ini, kemudian melakukan usulan perbaikan pada kegiatan-kegiatan atau proses yang menyebabkan pemborosan (*waste*). Ketika suatu proses produksi sudah berjalan dengan baik, maka akan mempengaruhi produktivitas kerja suatu perusahaan.

1. Bagaimana cara melakukan identifikasi pemborosan pada proses pembuatan *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works?
2. Bagaimana evaluasi perbaikan proses produksi *coil* untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works ?

1.3 Tujuan Dan Manfaat Pemecahan Masalah

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Memperoleh cara untuk melakukan identifikasi pemborosan pada proses pembuatan *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works.
2. Memperoleh usulan evaluasi perbaikan proses produksi *coil* untuk meningkatkan efektifitas dan efisiensi pada proses produksi *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works.

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

Memberikan gambaran mengenai perbaikan-perbaikan tetap atau berkelanjutan pada proses pembuatan *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works.

1.4 Pembatasan Asumsi

Dalam penelitian ada beberapa batasan masalah yang diterapkan agar penelitian dan pengamatan yang dilakukan lebih terarah untuk melakukan pemecahan masalah.

Pembatasan masalah yang terdapat pada studi kasus ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di PT. Nikkatsu Electric Works. Jl. Cimuncang No. 70 Bandung 40125 Jawa Barat.
2. Evaluasi proses produksi *coil* dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works menggunakan metode *Value Stream Mapping*.
3. Data yang digunakan adalah data-data pada 2 tahun terakhir yaitu tahun 2015 dan 2016.

1.5 Lokasi

Lokasi penelitian Tugas Akhir yang dilakukan adalah bertempat di PT. Nikkatsu Electric Works. Jl. Cimuncang No. 70 Bandung 40123 Jawa Barat.

1.6 Sistematika Penulisan Laporan

Pembuatan laporan Tugas Akhir ini disusun dengan mengacu kepada ketentuan penulisan yang telah ditetapkan sistematika penulisan-nya sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Berisikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat pemecahan masalah, pembatasan asumsi, lokasi penelitian tugas akhir, serta sistematika penulisan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Berisikan landasan teori mengenai rekayasa proses bisnis yang akan digunakan sebagai pembahasan dari permasalahan yang terdapat pada sebuah proses produksi *coil*.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan tentang informasi mengenai langkah-langkah dalam melakukan perancangan suatu sistem informasi.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan tentang data-data permasalahan yang ada dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works, data-data aktivitas yang menyebabkan pemborosan (*waste*). Dan melakukan pengolahan data untuk memecahkan masalah aktivitas yang menyebabkan pemborosan yang ada dibagian *winding trans* PT. Nikkatsu Electric Works.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Berisikan tentang analisa dari pengolahan data yang telah dilakukan, kemudian melakukan pembahasan dari analisa yang telah dilakukan.

BAB VI KESIMPULAN

Berisikan tentang kesimpulan dari studi kasus suatu rekayasa proses bisnis yang telah dilakukan.