

BAB I

PENDAHUALAN

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 efisien, karena pada dasarnya proses produksi merupakan aspek terpenting di dalam terciptanya suatu produk, yang nantinya produk tersebut akan dikirimkan kepada customer atau perusahaan yang ingin melakukan pemesanan produk.

Untuk 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.

Pada penelitian penulis memilih jenis item *Bracket RR Cross Sozai K59A* guna meningkatkan efisiensi bagi perusahaan PT. Berdikari Metal Engineering, namun pada penelitian ini terapat item yang di antara nya dilihat dari tabel *Bill Of Material* :

Tabel 1.1 *Bill Of Material Bracket RR Cross Sozai K59A*

No	Kode	Deskripsi	Jumlah	Material	Dimensi	Keterangan
1	50155-K59-A100-20	Bracket RR Cross Sozai K59A	1	SPHC	t.2.0	Item
2	50155-K59-A100-25	Plate B	1	SPHC	t.2.0	Part
3	50155-K59-A100-26	Plate C	1	SPHC	t.2.0	Part
4	50155-K59-A100-23	Plate A	1	SPHC	f2.9	Part
5	90110-KZL-9300-H1	Nut Special 8mm	1	S35C	M8x1.25	Part
6	50155-K59-A100-21	Bracket R Seat Catch	1	SPHC	f2.6	Part
7	50155-K59-A100-22	Bracket L Seat Catch	1	SPHC	f2.6	Part
8	50145-K59-A100-20	Cross Pipe	1	STAM390G	Ø31.8xt2.0	Part
9	90109-K59-A100-H1	Nut RRFender 6mm	1	S20C	Ø20x14	Part
10	50165-K59-A100-H1	Guide Cable Seatlock	1	SWRM10-20	Ø3.2	Part

Pada penelitian penulis memilih item *Bracket RR SOZAI K59A*, karena pada item tersebut memiliki banyak komponen/part yang didalamnya diantara item lain, namun tidak hanya banyak komponen didalamnya dari segi biaya dan bahan baku pada *Bracket RR SOZAI K59A* relatif lebih mahal dengan harga item lain nya sehingga perlu di perhatikan dalam memproses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* contoh dilihat pada tabel harga jenis part *Bracket RR SOZAI K59A* :

Tabel 1.2 Harga Jenis Part *Bracket RR SOZAI K59A*

No	Jenis Part	Harga Part
1	Plate B Bracket RR Cross	Rp. 10.512.00
2	Plate C Bracket RR Cross	Rp. 7.600.00
3	Plate A Bracket RR Cross	Rp. 24.350.00
4	Nut Special 8mm	Rp. 12.525.00
5	Bracket R Seat Catch	Rp. 17.350.00
6	Bracket L Seat Catch	Rp. 17.350.00
7	Cross Pipe	Rp. 10.200.00
8	Nut RRFender 6mm	Rp. 9.350.00
9	Guide Cable Seatlock	Rp. 8.150.00

Tabel diatas memiliki part yang berbeda-beda pada item *Bracket RR SOZAI K59A*, untuk harga yang relatif cukup tinggi yaitu pada jenis part *Plate A Bracket RR Cross* dengan harga Rp. 24.350.00, maka produksi tersebut benar-benar perlu diperhatikan proses produksi sehingga tidak merugikan bagi perusahaan itu sendiri.

Dengan adanya efisiensi dapat menghasilkan output yang baik dan input seminimal mungkin. Dalam kata efisien ini terdapat dua unsur yang sangat penting, yaitu input dan output. Individu atau manajemen yang efisien selalu memikirkan tentang bagaimana caranya menghasilkan output dengan kualitas yang baik dengan input yang digunakan dengan sesuai takaran sedangkan efektif adalah suatu tindakan dimana kita/korporasi dapat menghasilkan output dengan outcome terbaik.

PT Berdikari Metal Engineering merupakan perusahaan yang memproduksi *sparepart* motor Honda dengan item berbeda-beda sesuai jenis kendaraan motor yang diminta oleh perusahaan Honda motor. Seiring dengan banyaknya permintaan pemesanan *sparepart* motor Honda, sering terjadinya kesalahan-kesalahan yang

terjadi pada saat proses pembuatan *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* namun terjadinya cacat produk dilihat dari pengecekan (*incoming inspection*). Pembuatan *Bracket RR SOZAI K59A* ini adalah bagian dari komponen jok motor sehingga memerlukan ketelitian dan keuletan dalam proses pembuatannya.

Tabel 1.3 Jumlah Cacat Produk pada *Plate A Bracket RR Cross*

Bulan	Jumlah Produk	CACAT PRODUK
Januari	1800	7
Februari	3500	9
Maret	2800	10
April	3580	10
Mei	5000	18
Juni	5575	20
Juli	1850	8
Agustus	2000	6
September	4000	10
Oktober	3000	14
November	3500	14
Desember	6100	21

Dapat dilihat dari beberapa penjabaran cacat produk pada tabel diatas di setiap bulannya yang berbeda, cacat produk memiliki cacat rendah dan tinggi namun peneliti ini sebagai objek yang akan di analisis memilih kategori tinggi, untuk kategori tinggi yaitu terjadinya patah bahan baku dan proses pengelasan tidak merata di setiap part-part lainnya/tidak tebal. Pada saat proses pembuatan *Plate A Bracket RR Cross* PT. Beridkari Metal Engineering merupakan suatu pemborosan (*waste*) yang menyebabkan kerugian bagi perusahaan, baik kerugian dari segi waktu dan biaya melihat dari permasalahan diatas maka perlunya evaluasi perbaikan proses produksi pembuatan *Plate A Bracket RR Cross* untuk meningkatkan kembali kualitas produk serta dapat mendatangkan profit bagi perusahaan dan dapat memenuhi permintaan produksi.

Pada 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 *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 *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering?
2. Bagaimana evaluasi perbaikan proses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* untuk meningkatkan efisiensi pada proses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering ?

1.3 Tujuan Dan Manfaat Pemecahan Masalah

Tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Memperoleh cara untuk melakukan identifikasi pemborosan pada proses pembuatan *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering.

2. Memperoleh usulan evaluasi perbaikan proses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* untuk meningkatkan efisiensi pada proses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering.

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah :

3. Memberikan gambaran mengenai perbaikan-perbaikan tetap atau berkelanjutan pada proses pembuatan *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering.

1.4 Pembatasan Masalah dan Asumsi

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

1.4.1 Pembatasan Masalah

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

1. Penelitian dilakukan di PT. Berdikari Metal Engineering Jl. Industri III No.6 Leuwigajah Cimahi – Bandung.
2. Evaluasi proses produksi *Bracket RR SOZAI K59A* dibagian komponen *Plate A Bracket RR Cross* pada proses di *Press* PT. Berdikari Metal Engineering menggunakan metode *Value Stream Mapping* dan *5W1H*.
3. Data yang digunakan adalah data-data pada 2 tahun terakhir yaitu tahun 2015.

1.4.2 Asumsi

Asumsi yang terdapat pada studi kasus ini adalah sebagai berikut :

1. Proses produksi berjalan sesuai dengan SOP PT. Berdikari Metal Engineering.
2. Persediaan bahan baku yang selalu ada.
3. Kualitas tidak terganggu/masalah.

1.5 Lokasi

Penelitian ini dilakukan bertempat di PT. Berdikari Metal Engineering Jl. Industri III No.6 Leuwigajah, Cimahi.

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 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 Bracket Comp RR SOZAI K59A.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Berisikan informasi mengenai langkah-langkah dalam melakukan perncangan suatu sistem informasi.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisikan data-data permasalahan yang ada dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering, data-data aktivitas yang menyebabkan pemborosan (*waste*). Dan melakukan pengolahan data untuk memecahkan masalah aktivitas yang menyebabkan pemborosan yang ada dibagian *Press* PT. Berdikari Metal Engineering.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

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

BAB VI KESIMPULAN

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