

BAB I

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang Dan Tujuan

Dalam persaingan di dunia industri yang semakin rumit ini, perusahaan berlomba-lomba mengambil hati para *customer* dengan berbagai cara. Salah satunya adalah ketepatan perusahaan dalam memenuhi semua keinginan *customer*. Selain kemampuan perusahaan memproduksi suatu produk yang mejadi kegiatan andalannya ,penting juga bagi perusahaan untuk mampu memberikan nilai tambah suatu produk tersebut setelah diteruskan ke tangan *customer* .Logistik saat ini dikatakan mampu memberikan *value* yang lebih bagi perusahaan karena kegiatan logistik dipandang sebagai suatu perpanjangan tangan dari kegiatan produksi yang merupakan sebuah solusi bagi perusahaan untuk dapat mendapatkan keuntungan.

Perusahaan Produsen (*manufacturing*) adalah perusahaan yang kegiatannya mengolah bahan baku menjadi barang jadi kemudian menjual barang jadi tersebut. Kegiatan khusus dalam perusahaan manufaktur adalah pengolahan bahan baku menjadi barang jadi. Kegiatan ini sering disebut proses produksi.

Di PT.Toyota Boshoku Indonesia memproduksi komponen otomotif *interior* mobil khususnya berupa *seat, dortrim ,underfloor carpet,air cleaners* dan lainnya.

Proses produksi di PT.Toyota Boshoku Indonesia diatur dalam sebuah sistem yang menjadi acuan dalam melaksanakan kegiatan di dalam perusahaan sistem tersebut bernama *Toyota Production System*(TPS)

Toyota Production System (TPS) merupakan cara untuk mengurangi Take Time, mengurangi cacat dan biaya, meningkatkan kepuasan pelanggan, kepatuhan terhadap jadwal pengiriman dan meningkatkan nilai dari produk yang dihasilkannya. Menurut Sistem Produksi Toyota, ada tiga ketidakefisiensian yang harus dihindari atau setidaknya dikurangi agar dapat mencapai tujuan.Tiga ketidakefisiensian yang dimaksud tersebut diantaranya adalah *Muda, Mura* dan *Muri*.

Muda adalah kegiatan atau proses yang tidak memberikan nilai tambah (*no value add*) atau biasanya dalam bahasa Indonesia disebut dengan pemborosan, *Mura* adalah ketidakmerataan atau ketidakkonsistenan yang dapat menyebabkan pemborosan. seperti fluktuasi permintaan pelanggan yang naik turun, ketidakseimbangan proses sehingga ada proses yang cepat dan ada proses tertentu yang sangat lambat ataupun siklus waktu pembuatan produk yang berbeda-beda. *Muri* adalah beban yang berlebihan atau beban yang melampaui batas kemampuan sumber daya (tenaga kerja, mesin, proses). *Muri* merupakan salah satu penyebab terjadinya *Mura*. Terjadinya *Muri* dapat dikarenakan oleh menggunakan alat atau mesin yang salah, kekurangan pelatihan pada tenaga kerja ataupun ketidakjelasan prosedur kerja yang harus dilaksanakan oleh tenaga kerja.

Untuk mengurangi 3M (*Muda, mura, muri*) pada dasarnya terdiri dari dua pilar utama yaitu *Just In Time (JIT)* dan *Jidoka*. *Just In Time (JIT)* adalah Semua sumber daya yang diperlukan oleh proses produksi disiapkan tepat pada waktu saat dibutuhkan. Sedangkan *jidoka* adalah penggunaan mesin untuk mendeteksi kesalahan atau kerusakan dan menghentikan proses produksi secara otomatis apabila terjadi kesalahan. Dengan demikian, kualitas produk yang dihasilkan oleh produksi dapat dijaga dengan baik serta bebas dari segala kecacatan.

Lean manufacturing merupakan konsep dari *Toyota Production System* dengan tujuan untuk meningkatkan nilai tambah kerja dengan menghilangkan *waste* dan mengurangi pekerjaan yang tidak perlu, biaya yang lebih rendah, kualitas yang lebih tinggi dan *lead time* yang lebih pendek.

Lean manufacturing juga dapat didefinisikan sebagai suatu pendekatan sistemik untuk mengidentifikasi dan menghilangkan pemborosan (*waste*) atau aktivitas-aktivitas yang tidak bernilai tambah (*non-value-adding activities*) melalui peningkatan terus menerus (*continuous improvement*) dengan cara mengalirkan produk (*material, work in process, output*) dan informasi menggunakan sistem tarik (*pull system*) dari pelanggan internal dan eksternal.

1.2. Kerangka Pemikiran

Setiap perusahaan akan berusaha untuk memenuhi permintaan konsumen dengan kapasitas yang ada dalam perusahaan itu sendiri. Dalam perusahaan dagang, keseimbangan antara jumlah persediaan dengan jumlah permintaan konsumen harus seimbang sehingga tidak akan berdampak hilangnya konsumen.

Bisa dikatakan tidak ada perusahaan yang beroperasi tanpa persediaan, persediaan merupakan salah satu asset yang paling utama di banyak perusahaan, mencerminkan 40% dari total modal yang diinvestasikan. Meskipun sebenarnya persediaan hanyalah suatu sumber dana yang menganggur, karena sebelum persediaan digunakan artinya dana yang terikat didalamnya tidak dapat digunakan untuk keperluan lain atau dapat dikatakan tertanam.

Salah satu perusahaan dagang yang terdapat dalam rantai pasok diantaranya adalah produsen. Masalah yang bisa dihadapi oleh pihak produsen adalah jumlah persediaan yang optimal.

Pada umumnya perusahaan menghadapi permintaan yang berfluktuasi. Demikian pula dengan perusahaan dagang, dimana pada saat tertentu perusahaan menghadapi permintaan konsumen yang tinggi, sementara pada waktu tertentu terdapat permintaan konsumen yang rendah.

Proses produksi merupakan hal yang penting dalam perusahaan manufaktur karena ruang mesin, peralatan, jarak dan waktu perpindahan material sangat berpengaruh terhadap *output* yang dihasilkan. Dalam setiap perusahaan tentu melakukan kegiatan operasional dimana dalam kegiatan operasional ini meliputi *input*, *process* dan *output*. Pada penelitian ini Lead time supply part PT. Techno Indonesia (PT. TEI) di PT. Toyota Boshoku Indonesia (PT. TBINA) ditinjau ulang supaya bisa meningkatkan *output* yang dihasilkan.

Untuk memberikan gambaran yang lebih jelas terhadap penelitian ini, digambarkan kerangka pemikiran sebagai berikut:

1. Apakah penyebab terjadinya Lead Time di area logistik ?
2. Bagaimana cara mengontrol *stock part* agar tidak terjadi penumpukan *stock* ?
3. Apa saja usulan perbaikan yang dapat diberikan kepada PT.Toyota Boshoku Indonesia ?

1.3.Tujuan Penelitian

Berdasarkan latar belakang dan rumusan masalah maka tujuan penelitiannya adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui apakah penyebab terjadinya Lead Time di area logistik.
2. Untuk mengetahui cara mengontrol *stock part* supaya tidak terjadinya penumpukan *stock*.
3. Untuk mengetahui apa saja usulan perbaikan yang dapat diberikan kepada PT.Toyota Boshoku Indonesia

1.4.Manfaat Penelitian

1.4.1.Manfaat Untuk Penulis

1. Menambah wawasan mengenai kegiatan di area logistik
2. Menambah wawasan mengenai cara mengontrol *stock part*

1.4.2.Manfaat Laporan kerja praktik untuk perusahaan

1. Sebagai masukan kedepannya untuk kemajuan dan peningkatan Kanban manual di PT.Toyota Boshoku Indonesia .

1.4.3. Manfaat laporan kerja praktik untuk pembaca

1. Untuk referensi dalam pembuatan laporan
2. Untuk mengetahui usulan perbaikan di PT.Toyoa Boshoku Indonesia.

1.5. Batasan Penelitian

Dalam laporan kerja praktik ini, peneliti hanya dibatasi pada :

1. Peneliti hanya mengambil 1 *supplier* dengan lead time tertinggi
2. Peneliti menjabarkan permasalahan di setiap prosesnya.
3. Peneliti hanya meneliti dari proses *receiving*, proses supply rak *storage*, hingga *supply* ke rak *Line*

1.6. Tempat dan lokasi Waku Pelaksanaan Kerja Praktik

Kerja praktik diselenggarakan dari tanggal 01 juli sampai dengan 28 september 2019 dan lokasi kerja praktik dilaksanakan di :

- Nama Perusahaan : PT.Toyota Boshoku Indonesia
- Alamat : Kawasan Industri MM2100, Jl.Jawa I No.11
- Nomor Telepon : (021) 8981273
- *Email* atau *website* : www.tbina.co.id

1.7. Sistematika Penulisan Laporan

Dalam melakukan penelitian ini, sistematika penelitian yang digunakan terdiri atas 6 (enam), akan dijelaskan sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini berisi tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini berisi landasan teori yang mendukung dalam pembuatan laporan kerja praktik ini.

BAB III PEMBAHASAN

Bab ini berisi mengenai metode penelitian apa yang digunakan beserta deskripsi bagaimana alurnya.

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan pendapat tentang masalah yang dianalisa serta saran dari masalah yang di Analisa tersebut.

BAB V REFLEKSI DIRI

Bab ini berisi penjabaran tentang manfaat kerja praktik terhadap pengembangan *soft-skills* yang dimilikinya.

BAB VI PENILAIAN KERJA PRAKTIK

Bab ini menjelaskan pedoman umum yang diketahui mahasiswa peserta kerja praktik mengenai komponen yang akan dinilai dalam penyusunan laporan kerja praktik

BAB VII ETIKA KERJA PRAKTIK

Bab ini menjelaskan etika yang wajib digunakan mahasiswa peserta kerja praktik selama pelaksanaan aktivitas kerja praktik hingga presentasi laporan akhir.