

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang dan Tujuan

Kebutuhan masyarakat akan kendaraan sebagai sarana transportasi semakin meningkat dalam beberapa tahun terakhir. Hal ini disebabkan karena fungsi kendaraan yang penting bagi masyarakat untuk dapat menunjang aktivitas sehari-hari. Bagi perusahaan yang bergerak dibidang otomotif, kondisi ini merupakan suatu peluang untuk menguasai pangsa pasar di bidang transportasi. Perusahaan otomotif yang ada di Indonesia sanagat banyak, salah satunya adalah Toyota.

Toyota merupakan perusahaan otomotif yang bergerak dalam bidang produksi mobil. Toyota terbagi menjadi beberapa perusahaan yang tergabung dalam 1 organisasi bernama *Toyota Group*. Salah satu anggota dari organisasi *Toyota Group* adalah PT. Toyota Boshoku Indonesia.

PT. Toyota Boshoku Indonesia merupakan perusahaan *manufacturing and sales of seats and interior components* yang menyediakan produk-produk berkualitas sesuai fungsi dan kriteria yang diharapkan oleh *customer*. Produk utama yang di produksi oleh PT. Toyota Boshoku Indonesia adalah *seat* dan komponen interior mobil. Produk *seat* terdiri atas tiga model yaitu model IMV (*Innovative International Multipurpose Vehicle*) dengan keluaran (Fotuner dan Innova), model *Mix Line* dengan keluaran produk Hino, ADM dan APV dan model EFC (*Entry family car*) dengan produk keluaran Yaris, Vios dan Sienta.

Dalam sistem pengiriman barang khususnya pengiriman *seat* ADM model D11, PT. Toyota Boshoku Indonesia menggunakan sistem *milkrun* yaitu sistem dengan pengiriman barang seperti pengantar susu dimana pihak *customer* akan menjemput barang dari pihak *supplier*.

Dengan sistem *milkrun* yang dijalani oleh PT. Toyota Boshoku Indonesia dengan *customer* membuat beberapa permasalahan muncul. Seperti masalah terkirimnya Dolly NG (*Not Good*) ke *customer*. Dalam laporan ini peneliti akan memecahkan permasalahan tersebut menggunakan beberapa metode yang di pelajari di unversitas ataupun perusahaan. Laporan ini bertujuan untuk menanggulangi terkirimnya dolly NG ke *customer*.

1.2 Kerangka Pemikiran

PT. Toyota Boshoku Indonesia merupakan salah satu perusahaan dari Toyota *Group* yang berada di Cibitung, Bekasi. Produk utama dari PT. Toyota Boshoku Indonesia dalah *seat* dan interior mobil. Terdapat 3 model *seat* yang di produksi PT. Toyota Boshoku Indonesia yaitu model IMV dengan keluran Fortuner dan Innova, model *mix line* dengan keluaran produk Hino, ADM dan APV, dan model EFC dengan keluaran produk Yaris, Vios dan Sienta.

Namun terdapat permasalahan pada pengiriman model ADM D11. Ditemukan dolly NG yang terkirim ke *customer* sebanyak 2 dolly NG, dimana yang seharusnya tidak boleh ada dolly NG yang terkirim ke *customer*. Karena dolly NG yang terkirim dapat mengakibatkan terganggunya proses produki di *customer*.

Penelitian ini bertujuan untuk mencari penyebab permasalahan tersebut dapat terjadi serta cara menanggulangi permasalahan tersebut. Peneliti melakukan analisis pendahuluan dengan menggunakan *fishbone* diagram maka di peroleh akar masalah dari PT. Toyota Boshoku Indonesia adalah terkirimnya dolly *seat not good* ke *customer*. Tujuannya adalah mencari penyebab masalah tersebut dan mencari solusinya. Beberapa metode yang akan diusulkan adalah dengan ARC (*Activity Relation Chart*) karena ternyata area yang harus mendapat prioritas untuk di dekatkan satu dengan yang lainnya.

1.2.1 Tujuan Kerja Praktik

Berdasarkan kerangka pemikiran di atas, maka tujuan dari penelitian ini yaitu:

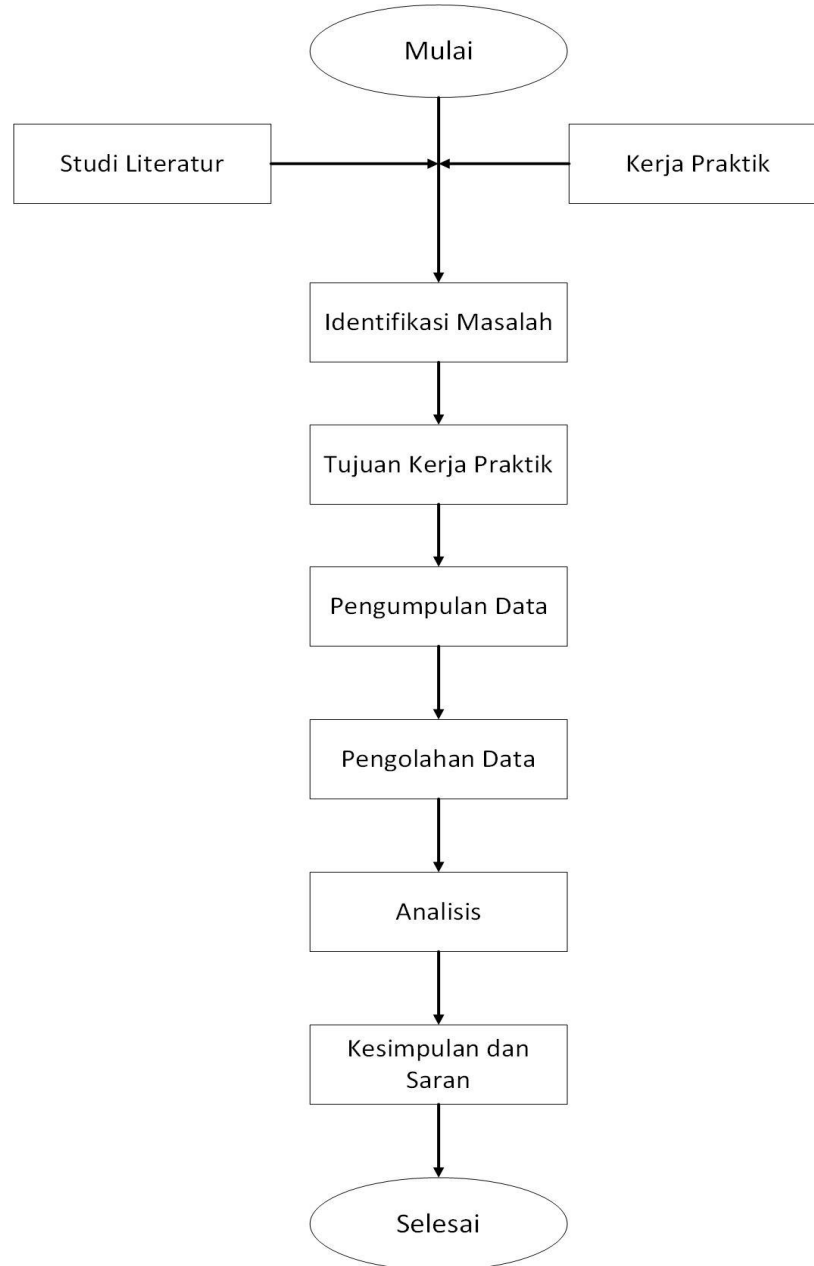
1. Mencari penyebab terjadinya pengiriman dolly *seat* NG ADM D11 dengan menggunakan metode *fishbone*.
2. Memberikan usulan penanggulangan terkirimnya dolly *saet* NG ADM D11 untuk kelancaran aktivitas pengiriman yang lebih efektif menggunakan metode *activity relation chart*.

1.2.2 Batasan Kerja Praktik

1. Penelitian hanya dilakukan di PT. Toyota Boshoku Indonesia bagian *delivery*.
2. Penelitian dilakukan mulai dari 1 Juli - 28 September 2019.
3. Penelitian hanya dilakukan di *delivery plant* 2.
4. Penelitian hanya berfokus pada penanggulangan terkirimnya dolly *seat* NG ADM model D11.

1.2.3 Alur Proses Kerja Praktik

pada bagian ini akan dibahas mengenai alur proses kerja praktek di PT. Toyota Boshoku Indonesia. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar 1.1



Gambar 1.1 Alur Kerja Praktik

(Sumber: Pengolahan pribadi)

1.2.4 Uraian Alur Kerja Praktik

1. Kerja praktik

Kerja praktik di lakukan di PT. Toyota Boshoku Indonesia yaitu salah satu perusahaan manufaktur yang memproduksi komponen otomotif *interior* mobil khususnya *seat*. PT. Toyota Boshoku Indonesia berada di Jl. Jawa Blok II J-11 Kawasan Industri MM2100 Cikarang Barat, Bekasi. Kerja praktik di mulai dari tanggal 1 juli sampai dengan tanggal 28 september 2019 pada *Divison PCD (Production Control Division)* di bagian *delivery plant 2*.

2. Studi Literatur

Menguraikan tentang pengertian Definisi manajemen operasional, sistem pengiriman barang, sistem manajemen pergudangan, *work instruction*, gudang, pengertian *dolly*, metode *activity relation chart*, *fishbone* diagram.

3. Identifikasi Masalah

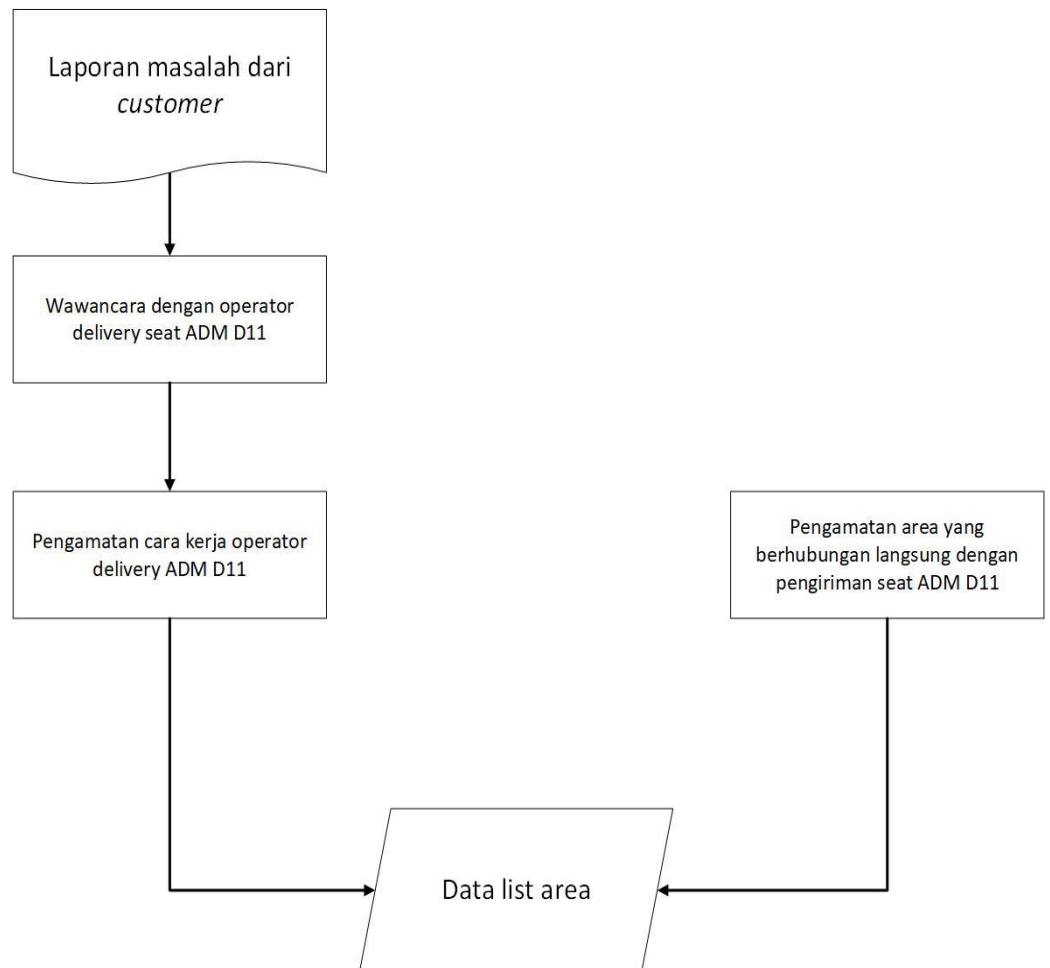
Identifikasi masalah dilakukan untuk mengetahui apa penyebab utama dari masalah terkirimnya *dolly seat not good ADM D11* ke *customer*.

4. Tujuan Kerja praktik

Tujuan penelitian ini untuk mengetahui penyebab utama dari masalah terkirimnya *dolly seat not good ADM D11* ke *customer* dan memberikan usulan ununtuk penanggulangan masalah terkirimnya *dolly seat not good ADM D11* ke *customer*.

5. Pengumpulan Data

Pada awalnya perusahaan mendapatkan laporan permasalahan tentang terdapatnya *dolly seat* yang NG (*Not Good*) yang terkirim, setelah itu peneliti melakukan wawancara serta pengamatan cara kerja pengiriman dan juga area-area yang berhubungan langsung dengan kegiatan pengiriman *seat* ADM D11, setelah itu didapatkan data list area. Berikut ini adalah tahapan pengumpulan data sesuai dengan gambar 1.2

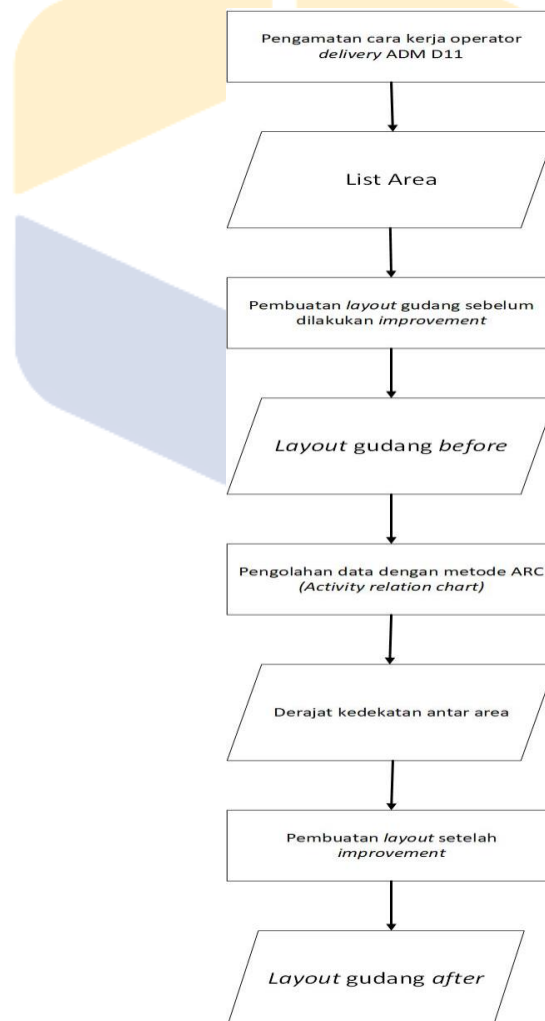


Gambar 1.2 Pengumpulan Data

(Sumber: Pengolahan pribadi)

6. Pengolahan Data

Dari pengumpulan data diatas kemudian data diolah dengan menggunakan metode *Activity Relation Chart*. Hal pertama yang dilakuakn adalah pengamatan cara kerja kerja operator lalu melakukan list area, setelah itu membuat *layout* gudang sebelum dilakukan *imptovement*, didapatkan *layout* gudang *before*, lalu dilakukan pengolahan dengan metode ARC, kemudian didapatkan derajat kedekatan antar area, setelah itu dilakukan pembuatan *layout* gudang setelah di lakukan *improvement*, dan di dapatkan *layout* gudang *after*.



Gambar 1.3 Pengolahan Data
(Sumber: Pengolahan pribadi)

7. Analisis dan Pembahasan

Dari pengolahan data yang dilakukan, analisis dan pembahasan mengenai terkirimnya *dolly seat* NG dengan menggunakan metode *Activity Relation Chart* didapatkan hasil berupa usulan perbaikan *layout* gudang penyimpanan *dolly empty seat* ADM D11.

8. Kesimpulan dan Saran

Berdasarkan proses analisis yang dilakukan, dapat diperoleh kesimpulan dan saran dari hasil penelitian

1.3 Sistematika Laporan Kerja Praktik

BAB I PENDAHULUAN

Pendahuluan berisi tentang latar belakang dan tujuan, kerangka pemikiran, dan sistematika laporan kerja praktik, gudang, metode *activity relation chart*, metode *shared storage*.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Tinjauan pustaka berisi landasan teori mengenai definisi manajemen operasional, sistem pengiriman barang, sistem manajemen pergudangan, *work instruction*, Gudang, pengertian *dolly*, Metode *activity relation chart*, *fishbone* diagram.

BAB III PEMBAHASAN

Dalam bab ini membahas tentang profil perusahaan, aktivitas kerja praktik dan pengolahan data serta analisis hasil penelitian.

BAB IV KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dan saran

BAB V REFLKSI DIRI

Bab ini berisi membahas tentang hal-hal apa saja yang di dapat oleh penulis selama kegiatan kerja praktik berjalan.