

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Industri manufaktur adalah kelompok perusahaan yang mengolah bahan-bahan atau bahan baku (*raw material*) menjadi barang setengah jadi atau menjadi barang jadi yang pada akhirnya akan mempunyai nilai tambah yang lebih besar. (Prawirosentono, 2007).

Semakin berkembangnya jaman, menuntut setiap orang untuk bergerak cepat. Kendaraan yang tidak bermesin sudah dianggap tidak efisien, karena selain lambat, juga banyak menghabiskan energi. Untuk itu kendaraan bermotor khususnya berkembang sangat pesat dalam mendukung perkembangan jaman yang dituntut serba cepat. Kendaraan roda dua juga dijadikan sebagai alternatif alat transportasi yang sangat efektif, khususnya di kota – kota besar yang dipenuhi dengan kemacetan.

Semakin pesatnya pertumbuhan industri otomotif, khususnya roda dua, menjadikan persaingan semakin ketat, khususnya pada sisi harga. Agar dapat berkompetisi dalam penjualan produk, perusahaan dituntut untuk dapat memproduksi dengan harga yang murah, tanpa mengurangi kualitas dari produk.

Untuk memproduksi produk dengan harga murah, perusahaan harus memikirkan cara-cara baru untuk meningkatkan produktivitas produksi. Produktivitas yang tinggi akan meningkatkan kapasitas produksi, sehingga pada akhirnya akan meningkatkan daya saing perusahaan.

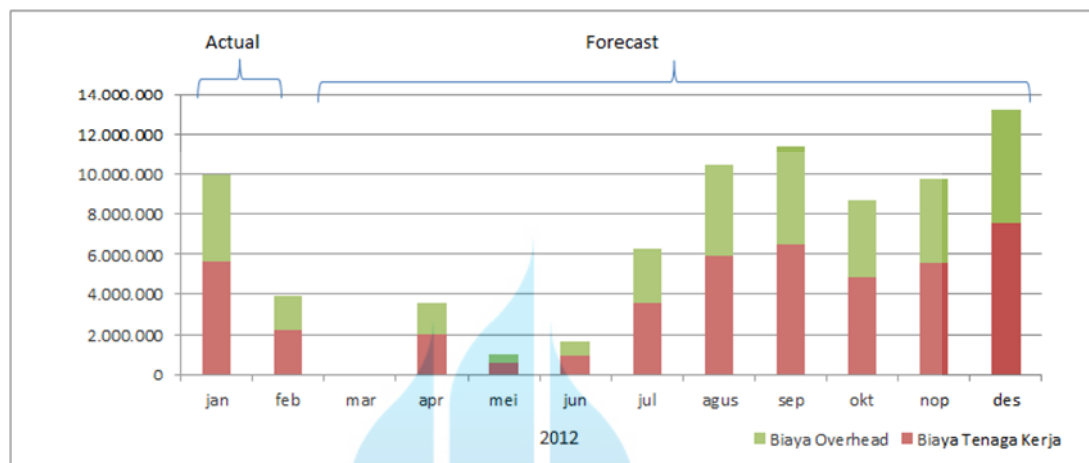
Dari tahun ke tahun, produksi kendaraan roda dua di Indonesia meningkat secara signifikan. Kenaikan produksi memberikan dampak positif bagi perusahaan dengan bertambahnya profit penjualan produknya. Namun peningkatan yang drastis juga memberikan masalah baru bagi perusahaan, khususnya pada sisi kapasitas produksi. Peningkatan produksi dapat ditingkatkan dengan penambahan tenaga kerja maupun investasi mesin baru. Namun hal itu sangat beresiko, investasi untuk pembelian mesin produksi baru yang mahal akan meningkatkan biaya pembelian, yang akhirnya justru mengurangi profit penjualan. Meningkatkan kapasitas produksi dengan memaksimalkan komposisi proses, metode kerja, tata letak, aliran barang dan lain-lain menjadi alternatif yang dapat dipilih perusahaan untuk menanggulangi masalah ini.

PT. Indonesia Nippon Seiki sebagai perusahaan manufaktur *Speedometer* dan *Fuel Sender Unit* kendaraan roda 2 dan roda 4, saat ini dihadapkan pada permasalahan kapasitas produksi. Permintaan produk dari *customer* yang jumlahnya susah diprediksi memaksa perusahaan untuk selalu siap memenuhi permintaan *customer*.

Dial Plate merupakan salah satu pendukung part dalam sebuah *speedometer*. Dalam pembuatan *Dial Plate*, terdapat 3 group proses utama, yaitu proses *Printing*, *Press* dan *Sub Assy*. Pada proses produksinya, terdapat permasalahan kapasitas produksi, mengenai adanya perbedaan kapasitas produksi pada setiap *group* proses produksi, yang disebabkan adanya *bottle neck* pada proses *press*, sehingga terjadi penumpukan barang dan waktu tunggu, yang dapat mengakibatkan terjadinya ketidakefisienan proses produksi. Adanya penumpukan

material pada proses *press* menyebabkan diperlukannya waktu overtime pada shift 3, sehingga terjadi pemborosan yang cukup signifikan.

Gambar 1.1 Biaya *Overtime* untuk *Group Proses Press*



Sumber: Laporan Keuangan Bulanan Seksi Accounting (2012)

Pada Gambar 1.1 ditunjukkan besarnya biaya *overtime* pada shift 3, karena tidak cukupnya kapasitas produksi dengan 2 shift. Biaya terdiri dari biaya tenaga kerja, yaitu biaya yang dikeluarkan untuk membayar upah *operator*, serta biaya *overhead*, yaitu biaya yang terkait dengan biaya energi listrik dan energi lainnya. Data bulan Januari dan Februari adalah actual yang didapat dari seksi Accounting. Sedangkan pada bulan Maret hingga Desember adalah data perkiraan terhadap biaya tambahan yang harus dikeluarkan berdasarkan *forecast* produksi tahun 2012. Dari data ini, pada bulan Januari, terjadi biaya *overtime* sebesar 10 juta rupiah, dan jumlahnya terus menurun hingga bulan Maret. Namun jumlahnya kembali meningkat dan mencapai puncaknya pada bulan Desember yang mencapai 13 juta rupiah, karena banyaknya jumlah produksi harian pada bulan Desember.

Dengan adanya biaya *overtime* yang semakin meningkat, perlu dipikirkan metode yang tepat untuk mengoptimalkan proses saat ini, sehingga kapasitas produksi dapat meningkat, yang akhirnya dapat mengurangi biaya produksi.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan fenomena diatas, dapat diidentifikasi beberapa permasalahan sebagai berikut:

1. Kapasitas produksi *group* proses *press* 2 shift tidak mencukupi, sehingga terjadi adanya kerja *overtime* pada shift 3.
2. Akibat adanya tambahan kerja *overtime* pada waktu *shift* 3, terjadi tambahan biaya tenaga kerja dan biaya *overhead*, sehingga terjadi pemborosan biaya produksi.

1.3 Rumusan Masalah

Penelitian dilakukan dalam upaya meningkatkan kapasitas produksi 2 *shift* untuk *group* proses produksi *press*. Untuk itu, dalam penelitian kali ini diambil rumusan masalah sebagai berikut:

1. Faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kurangnya kapasitas produksi 2 *shift* pada *group* proses produksi *press*?
2. Bagaimana metode perbaikan yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kapasitas produksi *group* proses *press*?

1.4 Maksud dan Tujuan Penyusunan

1.4.1 Maksud Penyusunan

Berdasarkan rumusan masalah diatas, adapun maksud dari penyusunan thesis ini adalah untuk meningkatkan kapasitas produksi *group* produksi press di PT. Indonesia Nippon Seiki, sehingga dapat menghemat biaya produksi yang akhirnya dapat meningkatkan daya saing perusahaan .

1.4.2 Tujuan Penyusunan

Ada beberapa tujuan yang ingin dicapai dalam penyusunan penelitian ini, yaitu:

1. Identifikasi dan analisis faktor penyebab kurangnya kapasitas produksi dengan 2 *shift* pada group proses produksi *press*.
2. Melakukan perbaikan terhadap penyebab permasalahan, serta melakukan evaluasi terhadap efektifitas hasil perbaikan dari sisi peningkatan kapasitas produksi, pengurangan *lost time* dan biaya produksi.

1.5 Manfaat dan Kegunaan Penelitian

1.5.1 Manfaat Penelitian

Penelitian ini dapat memberikan data analisis peluang optimalisasi proses produksi, serta aktivitas peningkatan kapasitas produksi secara langsung di lapangan. Pada akhirnya dapat memberikan *benefit* bagi perusahaan baik dari sisi peningkatan kapasitas produksimaupun efisiensi *cost*, sehingga dapat meningkatkan daya saing perusahaan.

1.5.2 Kegunaan Penelitian

Data hasil penelitian ini dapat menambah pengetahuan manajemen operasional terkait dengan optimalisasi proses produksi pada industri manufaktur. Secara praktis, data hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai referensi bagi perusahaan dalam melakukan *improvement* berikutnya, maupun oleh para pembaca dalam memberikan ide pelaksanaan perbaikan di perusahaan tempat bekerja dan pelaksanaan penelitian-penelitian berikutnya.

