

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perang dunia kedua berakhir dengan dijatuhkannya bom atom di kota Hiroshima dan Nagasaki oleh pihak Sekutu, dengan demikian Jepang menyatakan kekalahannya dalam perang dunia kedua tersebut. Jepang sebagai pihak yang kalah harus menanggung akibat perang yang telah menghancurkan sendi – sendi ekonominya. Tetapi di awal tahun 1970 Jepang telah menjelma menjadi negara yang kuat dibidang ekonomi. Dibidang otomotif Jepang telah mampu membuat produk otomotif dengan kualitas tinggi dan harga yang lebih murah dibandingkan dengan buatan Eropa dan Amerika Serikat. Hal ini dapat diraih oleh Jepang karena selain memiliki etos kerja yang tinggi mereka juga menerapkan prinsip Kaizen di semua bidang, sehingga Jepang mampu membuat industri otomotif dengan produk yang berkualitas dan harga yang terjangkau.

PT. XYZ adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang part otomotif yaitu pelek aluminium atau yang di kenal juga sebagai *velg racing*. Terletak di kawasan Sunter II Jakarta Utara sebagai kantor pusat serta kantor cabangnya berada di kawasan Suryacipta Karawang. Separator adalah benda pemisah antara pelek dalam sebuah susunan yang diikat bersama dengan palet serta polyfoam. Di bawah Divisi Produksi serta Departemen Meca, tim ini bertugas untuk membersihkan serta menyiapkan kebutuhan separator yang akan digunakan oleh departemen Casting, Machining dan Painting. Tim ini beranggotakan 11 orang pekerja yang kesemuanya memiliki *skill and competence* yang memadai guna melaksanakan pekerjaan serta memenuhi target yang ditentukan.

Persaingan dalam bidang otomotif khususnya pembuatan pelek mobil di Indonesia saat ini begitu kuat dengan beragamnya jenis pelek terutama jenis *alloy wheel* di pasaran . Fenomena ini membuat para produsen pelek aluminium berusaha untuk menghasilkan produk sesuai dengan keinginan konsumen mereka . Terjadi suatu hal yang dilematis dalam rangka pemenuhan keinginan pasar yaitu disamping harga murah dan produk berkualitas, juga menuntut produsen pelek untuk membuat produk dengan model yang trendi serta pergantian model yang cepat. Dengan seringnya pergantian model berarti diperlukan banyak biaya dalam mendesain dan mengembangkan produk baru sehingga terjadi penambahan biaya yang cukup banyak. Untuk memenuhi tuntutan pasar, para produsen velg berusaha semaksimal mungkin menekan harga dengan tetap menjaga kualitas dan model yang trendi. Agar hal ini tercapai, diperlukan adanya perbaikan dalam proses produksi yang menekan ongkos produksi. Maka kaizen perlu dilaksanakan dalam proses produksi. Kaizen diartikan sebagai *Continuous Improvement* atau perbaikan secara terus – menerus dengan tujuan mengurangi biaya dan atau meningkatkan kualitas produk.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis akan membahas tentang analisa pengaruh kaizen terhadap *Total Performance Production (TPP) di Line Separator Washing* dengan judul “ Analisa Kaizen Terhadap Total Performance Production (TPP) Line Separator PT.XYZ.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA

1.2 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penulisan tugas akhir ini adalah :

- A. Melakukan perbaikan perancangan kerja pada lini Separator Washing untuk pencapaian target performa dan efisiensi yang telah ditentukan oleh Management PT. XYZ dengan melaksanakan Kaizen.
- B. Memberikan informasi bahwa betapapun baiknya suatu sistem atau *equipment* masih mengandung suatu kelemahan sehingga perlu adanya kaizen

1.3 Perumusan Masalah

Permasalahan yang akan dibahas adalah bagaimana suatu kaizen dapat meningkatkan performa produksi di line separator sehingga dapat menghasilkan output yang lebih banyak dan dapat mengefisienkan sumber daya yang ada (energi , tenaga kerja dan bahan baku) .

1.4 Batasan Masalah

Pembahasan masalah dalam tugas akhir ini dibatasi pada pelaksanaan kaizen yang dilakukan oleh tim di line separator. Adapun sebagai pembanding adalah performa produksi sebelum aktivitas kaizen dan sesudah adanya aktivitas kaizen.

1.5 Metodologi Penelitian

Pengumpulan data untuk penulisan tugas akhir ini dilakukan dengan metode sebagai berikut :

1. Wawancara

Yaitu cara pengumpulan data melalui komunikasi langsung dengan pihak– pihak terkait.

2. Observasi

Yaitu suatu metode pengambilan data melalui observasi secara langsung atau terlibat dalam kegiatan tersebut.

3. Dokumentasi

Yaitu cara pengumpulan data melalui dokumen – dokumen perusahaan yang berhubungan dengan obyek penelitian.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam pembahasan tugas akhir ini akan disusun dalam bab per bab untuk memudahkan pembahasan. Adapun pembagian bab menjadi 5 bab:

BAB I : PENDAHULUAN

Dibahas mengenai latar belakang penulisan Skripsi dan tujuan ditulisnya tugas akhir ini.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini dibahas mengenai dasar teori kaizen dan filosofi yang mempengaruhi dilakukannya kaizen.

BAB III : ANALISA MASALAH

Dalam bab ini dibahas mengenai analisa permasalahan dan pelaksanaan kaizen.

BAB IV : PENGHITUNGAN DAN ANALISA DATA

Membahas tentang aktual data yang diperoleh di lapangan dan penghitungan terhadap total performa produksi (TPP) sehingga dapat diketahui pengaruh kaizen selama proses pelaksanaan terhadap performa produksi. Analisa mengenai perbandingan sebelum dan sesudah dilakukannya kaizen.

BAB V : PENUTUP

Kesimpulan dari hasil analisa dan saran-saran bagi perusahaan ditulis pada bab ini.