

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

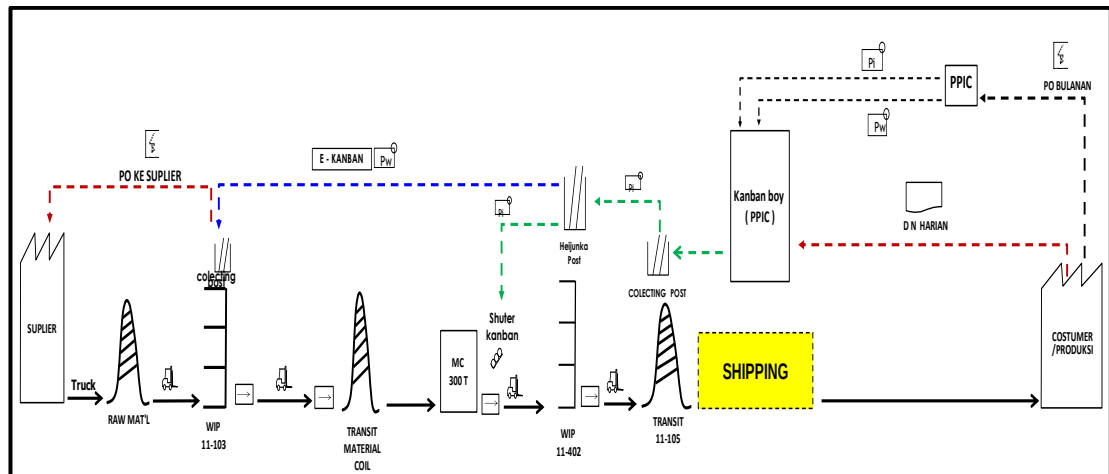
Perkembangan bisnis era globalisasi yang semakin canggih dalam teknologi ini dengan inovasi yang berjalan begitu cepat membuat semakin banyak persaingan dalam bisnis semakin ketat seakan berlomba untuk menjadi yang terbaik, terutama dibidang otomotif yang bersaing untuk meningkatkan inovasi dari perusahaan agar mampu bertahan melawan kompetitor sebagai ancaman bisnis mereka. Untuk mengungguli bisnis yang dijalankan membutuhkan suatu inovasi dan kreatifitas yang harus dimiliki oleh perusahaan sebagai strategi agar mampu meningkatkan produktifitas.

Sistem kanban bisa menjadi solusi untuk kurangnya pengawasan ketersediaan stok, karena kanban ialah sebuah metode yang menggunakan visualisasi untuk mengatur dan mengelola tugas dan alur kerja menjadi lebih efisien. Dalam proses pengembangannya, metode ini telah diambil oleh berbagai bidang dan banyak digunakan karena mempermudah proses dalam menyelesaikan pekerjaan. Terdapat papan kanban untuk memvisualisasikan tugas-tugas, status, juga alur kerja yang efektif dalam menyelesaikan masalah. Kanban berasal dari istilah bahasa Jepang yang artinya visual atau kartu dan yang mengembangkan dan mempopulerkan metode ini adalah Toyota pada tahun 1950 oleh Taiichi Ohno.

PT Chandra NugerahCipta adalah salah satu perusahaan di Indonesia yang bergerak disektor manufaktur dan *engineering* yang berdiri sejak tahun 1995. PT Chandra NugerahCipta merupakan perusahaan yang berfokus pada pembuatan rangka motor, mulai dari *dies*, jig dan kerangka prespart lainnya. Berlokasi di Kawasan Industri Delta Silicon, Cikarang Selatan, Bekasi. Kantor utama PT Chandra NugerahCipta berada di Lippo City Blok A8-1B, Delta Silicon, Sukaresmi, Cikarang Selatan, Bekasi, Jawa Barat. Keduanya adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi komponen sepeda motor dan mobil. Keduanya berlokasi di Kawasan Industri Delta Silicon, Cikarang Selatan, Bekasi. PT Chandra NugerahCipta juga menjalin kerja sama dengan berbagai perusahaan lain seperti AHM, HINO, DENSO, KAYABA, dan lain-lain.

Proses produksi yang ada di *progressive* terdapat aliran yang langsung dikirim kepada pihak *costumer* dan ada yang distok sebagai komponen untuk diproses lagi pada bagian *welding*. Aliran pengiriman part dari *progressive* ke gudang telah menggunakan sistem *kanban* dan bisa dilihat pada gambar berikut.

Gambar 1. 1 Aliran part departement progressive



Sumber: PT Chandra NugerahCipta (2023)

Pertama dimulai dari material coil yang dikirim oleh suplier dan diterima oleh pihak gudang, kemudian dari *kanban* didistribusikan di tempatnya yaitu *hijunka post* yang bertujuan untuk mengebon material coil yang ada digudang, setelah itu diproses diproduksi oleh departement *progressive* dan kemudian dikirim pada pihak gudang yang mana jika barang yang diproses part *finishgood* akan langsung ke *costumer*, jika yang diproduksi komponen akan dibon oleh pihak departement *welding*.

Inovasi *kanban* sangat baik sebagai sarana untuk mengoptimalkan persediaan stok perusahaan agar pengiriman produk ke tangan *costumer* tepat pada waktunya dan hubungan kepada *costumer* tetap terjaga. Tujuan dari penerapan *kanban* yaitu untuk mengatasi permasalahan seperti keterlambatan permintaan barang ke pihak gudang, untuk itu *kanban* sebagai sarana untuk mengoptimalkan ketersediaan stok barang pada PT Chandra NugerahCipta

Tabel 1. 1Data Keterlambatan Periode Mei 2023 – Juli 2023

 			
PT. CHANDRA NUGERAHCIPTA			
NO	ITEM	BOBOT	PERSENTASE (%)
1	AHM	60	32%
2	HINO	45	24%
3	DENSO	32	17%
4	KAYABA	27	14%
5	HAMADEN	25	13%
TOTAL DELAY		189	100%

Sumber: PT Chandra NugerahCipta (2023)

Berdasarkan hasil data keterlambatan atau *delay* kanban mei - juli 2023, total keseluruhan keterlambatan atau *delay* kanban sebanyak 189 kali delay kanban atau keterlambatan. Sistem kanban ini masih terus ditindak lanjuti sebagai tugas pekerjaan peneliti. Oleh karena itu penulis tertarik untuk meneliti sistem kanban di PT Chandra NugerahCipta dengan judul “**Analisis Sistem Kanban Untuk Pengiriman Part Di Departement Progressive Pada PT Chandra NugerahCipta**”.

1.2 Identifikasi Masalah

Beberapa permasalahan yang muncul, dapat diidentifikasi oleh penulis sebagai berikut:

1. Ketersediaan stok barang yang tidak terkontrol mengakibatkan stok lebih atau kritis.
2. Penempatan item part atau komponen tidak sesuai dengan tempat atau alamatnya sehingga tidak rapi.
3. Keterlambatan permintaan pihak gudang mengakibatkan target tidak tercapai.
4. Waktu terbuang cukup banyak karena ketidakjelasan permintaan item prioritas.

1.3 Pembatasan Masalah

1. Penelitian ini hanya akan menganalisis penerapan sistem kanban dalam proses pengiriman part dari departement progressive ke gudang pada PT Chandra

NugerahCipta. Aspek-aspek lain dari penerapan sistem kanban di luar pengiriman barang, seperti produksi atau pengadaan bahan baku, tidak akan dibahas.

2. Analisis sistem kanban ini dibatasi hanya pada data pengiriman part departement progressive periode mei 2023 – oktober 2023
3. Penelitian ini hanya melihat penerapan sistem kanban yang berbasis manual atau semi-manual. Penggunaan teknologi canggih seperti kanban elektronik (e-Kanban) atau sistem ERP tidak akan dibahas dalam penelitian ini karena belum diterapkan di PT Chandra NugerahCipta..

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka permasalahan dalam penelitian ini dapat dirumuskan sebagai berikut :

1. Apa faktor yang menyebabkan keterlambatan pengiriman barang meskipun telah diterapkan sistem kanban di PT Chandra Nugerah Cipta?.
2. Apakah sistem kanban di PT Chandra NugerahCipta dapat mengurangi *losstime*?
3. Apakah sistem kanban di PT Chandra NugerahCipta dapat dapat mengurangi jumlah keterlambatan atau kanban *delay*?

1.5 Tujuan Penelitian

Dari rumusan masalah yang mana objek penelitian ini langsung ditempat kerja peneliti, maka penelitian ini mempunyai beberapa tujuan, yang dapat peneliti sampaikan diantaranya adalah:

1. Mengetahui dan menganalisis apakah sistem kanban efisien dalam pengiriman part di PT Chandra NugerahCipta
2. Mengetahui dan menganalisis apakah sistem kanban di PT Chandra NugerahCipta dapat mengurangi *losstime*.
3. Mengetahui dan menganalisis apakah sistem kanban di PT Chandra NugerahCipta dapat mengurangi jumlah keterlambatan atau kanban *delay*.

1.6 Manfaat Penelitian

Penelitian ini akan memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Meningkatkan pengendalian persediaan stok pada PT Chandra NugerahCipta menjadi lebih akurat.
2. Mengurangi jumlah *losstime* pada produksi PT Chandra NugerahCipta.
3. Menjaga hubungan dan kepuasan costumer PT Chandra NugerahCipta.

4. Mudah menemukan masalah atau hambatan dalam produksi PT Chandra NugerahCipta.

1.7 Sistematika Penulisan

Untuk memahami lebih lanjut laporan skripsi ini, maka materi-materi yang tertera pada laporan skripsi ini dikelompokkan menjadi beberapa sub bab dengan sistematika penyampaian sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi tentang latar belakang, identifikasi masalah, pembatasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan itu sendiri.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan teori yang berupa pengertian dan definisi yang diambil dari kutipan buku dan artikel yang berkaitan dengan penyusunan laporan skripsi serta beberapa literatur yang berhubungan dengan penelitian.

BAB III METODOLGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang tempat dan waktu penelitian, jenis penelitian, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, definisi operasional variable dan analisis data penelitian.

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang gambaran objek penelitian, hasil penelitian dan pembahasan yang secara lebih lengkap mengupas berbagai fenomena yang ada dalam penelitian.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan yang merupakan hasil akhir atas penelitian ini dan juga saran yang berisi masukan untuk obyek penelitian.

DAFTAR PUSTAKA

Berisi tentang berbagai buku, jurnal, rujukan, yang secara sah digunakan dalam menyusun laporan ini.