

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Saat ini, industri mengalami perkembangan yang sangat pesat. Hal tersebut berdampak pada tingkat persaingan antar perusahaan yang ketat. Tiap perusahaan berupaya untuk mencapai tujuannya yaitu memberikan produk dengan kualitas yang baik sesuai permintaan customer dan tentunya dengan harga yang terjangkau. Untuk mencapai tujuan tersebut, perusahaan dituntut untuk dapat memenuhi fluktuasi permintaan pasar dengan menekan biaya yang harus dikeluarkan. Untuk menjaga persaingan pasar dan terus mengembangkan bisnisnya, PT. XYZ memiliki strategi untuk dapat terus memenuhi permintaan customer dengan meningkatkan kualitas produk dan menekan biaya yang dikeluarkan agar dapat memberikan produk dengan harga yang terjangkau. Selain itu permintaan dipenuhi secara tepat waktu. Hal yang perlu diperhatikan adalah fluktuasi permintaan customer yang dapat mengakibatkan perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan customer tersebut atau sebaliknya, terjadi *overproduksi* dimana perusahaan memproduksi lebih banyak produk dari pada yang diminta customer.

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang otomotif yang menghasilkan produk beragam yaitu mulai dari produk untuk motor, hingga produk untuk mobil. PT. XYZ memproduksi Car HVAC, Bus A/C, Radiator mobil & motor, AI Cleaner. Berdasarkan keempat produk tersebut, diteliti lebih lanjut mengenai permasalahan yang kerap terjadi di PT. XYZ

PT. XYZ mengalami kendala dan kesulitan pada sistem pengendalian produksi. Sering kali terjadi kelebihan produksi dikarenakan perusahaan memproduksi jumlah part melebihi dari apa yang dibutuhkan. Part yang diproduksi melebihi jumlah permintaannya tersebut justru terus bertambah dan menumpuk pada warehouse finish good. Selisih jumlah permintaan dengan jumlah yang diproduksi tersebut menjadi penyebab *overproduksi* terjadi.

Sering kali terjadi ketidaksesuaian antara jumlah produk yang diproduksi di PT. XYZ dengan jumlah permintaan customer, perusahaan memproduksi dengan jumlah yang melebihi kebutuhan. Produksi dengan jumlah berlebih (*over production*) tersebut merupakan suatu pemborosan (Muda) yang terjadi

pada perusahaan.

Part yang diteliti pada penelitian ini adalah part HVAC D26A LHD BV, yang merupakan produk dengan *overproduksi* tertinggi selama 6 bulan terakhir di tahun 2023.

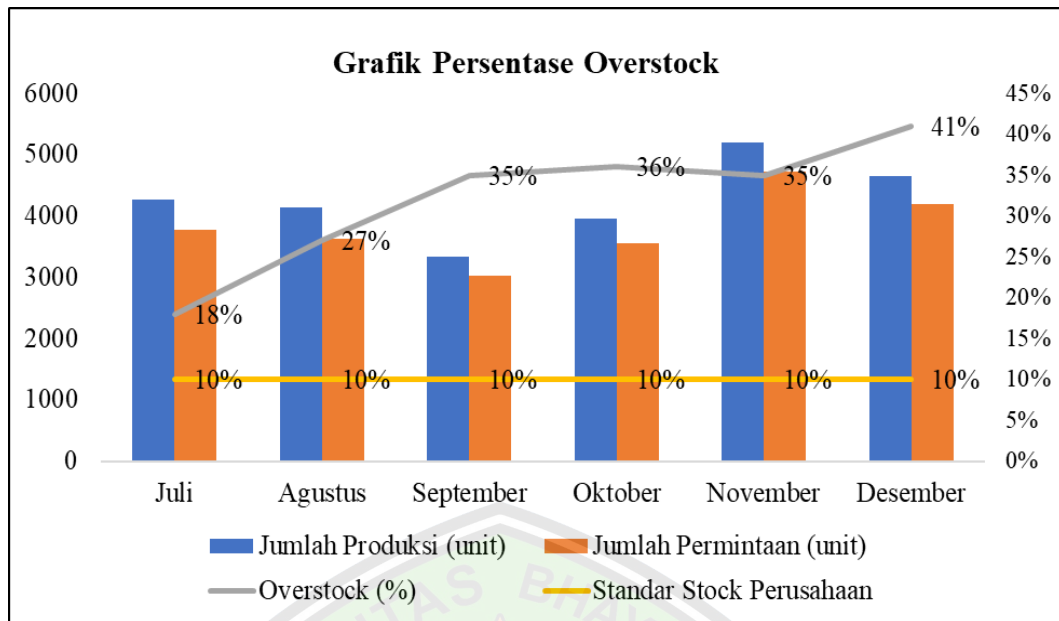
Pada produksi part HVAC, diketahui terdapat selisih jumlah antara kebutuhan permintaan customer dengan jumlah aktual yang diproduksi. Untuk part HVAC. Perusahaan melebihi jumlah produksinya persen dari jumlah permintaan dengan tujuan sebagai tambahan stock jika terjadi kondisi yang tidak diperkirakan. Namun dalam penerapannya, kelebihan produksi tersebut tidak dapat dikendalikan dan menumpuk di *warehouse finish good*. Pada tahun 2023 tepatnya pada bulan Juli sampai dengan Desember secara keseluruhan terdapat *overproduksi* pada *part hvac* dengan total 11244 unit. Oleh karena itu, maka dibutuhkan suatu metode pengendalian produksi sesuai kebutuhan untuk menentukan jumlah yang seharusnya diproduksi dan mengendalikannya agar terjadi keselarasan antara jumlah yang diproduksi dengan permintaan customer. Maka dalam penelitian ini dilakukan penerapan metode *just in time* yaitu menggunakan sistem Kanban.

Kanban mempunyai fungsi umum yaitu sebagai pengendalian produksi. Fungsinya sebagai pengendali produksi diperoleh dengan menyatukan proses bersama dan mengembangkan suatu sistem yang tepat waktu sehingga bahan baku, material, atau produk yang dibutuhkan akan datang pada saat dibutuhkan dalam jumlah yang sesuai dengan kebutuhan yang ada di lantai produksi. Dengan penggunaan kanban, maka kedua kanban pengambilan dan kanban produksi akan berkonfigurasi untuk menentukan jumlah yang seharusnya diproduksi dan juga dipindahkan antar stasiun kerja. Diharapkan dengan penerapan metode tersebut, perusahaan dapat mengatasi permasalahannya yaitu mengurangi jumlah *overproduksi* yang terjadi pada part HVAC.

Tabel 1. 1 Data Produksi dan Persediaan

No	Bulan	Stock Awal	Jumlah Produksi (unit)	Total Persediaan	Jumlah Permintaan (unit)	Stock Akhir	Overstock (%)	Standar Stock Perusahaan (%)
1	Juli	333	4263	4596	3782	814	18%	10%
2	Agustus	814	4137	4951	3628	1323	27%	10%
3	September	1323	3328	4651	3029	1622	35%	10%
4	Oktober	1622	3955	5577	3556	2021	36%	10%
5	November	2021	5203	7224	4716	2508	35%	10%
6	Desember	2508	4647	7155	4199	2956	41%	10%

Sumber : Data Hasil Pengolahan (2024)



Gambar 1. 1 Grafik Overstock

Sumber : Data Hasil Pengolahan (2024)

Berdasarkan data maka mengingat pentingnya metode pengendalian persediaan *stock* dengan *Just In Time* sebagai salah satu strategi untuk mendapatkan keunggulan dalam pengendalian persediaan dan penyimpanan produk jadi, maka penulis tertarik untuk melakukan penulisan skripsi dengan judul **“Penerapan Sistem Kanban Untuk Mengurangi *Overproduksi* Pada *Part* HVAC D26A LHD BV dengan Metode *Just In Time* di PT. XYZ”**.

1.2 Identifikasi Masalah

Mengacu pada latar belakang masalah di atas maka berikut adalah beberapa masalah yang berkaitan dengan latar belakang.

1. Adanya jumlah produksi yang selalu melebihi standar *level stock* sehingga menyebabkan penumpukan dan mengurangi efisiensi penggunaan ruang di *warehouse*.
2. Belum adanya analisa pengendalian produksi di perusahaan.

1.3 Rumusan Masalah

Melalui identifikasi masalah diatas maka penulis dapat menyimpulkan 2 point sebagai berikut:

1. Bagaimana cara menentukan proses produksi yang optimal untuk mengurangi *overstock* di PT. XYZ?
2. Bagaimana rancangan pengendalian produksi menggunakan metode *Just In Time* dengan sistem kanban di PT. XYZ?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini sesuai dengan yang direncanakan, serta lebih jelas dan terarah penganalisaannya maka perlu adanya pembuatan batasan-batasan masalah sebagai berikut :

1. Data permintaan diperoleh berdasarkan pada data pemesanan barang selama proses produksi pada bulan Juli 2023 – Desember 2023.
2. Penelitian ini berfokus pada pengendalian produksi pada produk HVAC.
3. Standar waktu kerja tersedia 840 menit setiap bulannya.
4. Dalam penelitian ini tidak dilakukan analisa biaya.

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukan penulisan skripsi ini adalah :

1. Menentukan efisiensi proses produksi yang optimal agar barang diproduksi sesuai kebutuhan aktual tanpa kelebihan produksi.
2. Menerapkan sistem kanban pada proses produksi sehingga dapat mengurangi *inventory*.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi Perusahaan dan Mahasiswa. Beberapa manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Manfaat bagi Perusahaan (Praktis)
 - a. Perusahaan dapat memperoleh informasi dan rekomendasi sebagai hasil dari penelitian ini yang dapat digunakan untuk pengambilan keputusan.
 - b. Perusahaan mendapat bantuan dalam menangani suatu permasalahan mengenai pemesanan dan persediaan barang.
 - c. Menjadi salah satu pertimbangan untuk melakukan perbaikan *inventory*.
2. Manfaat bagi Mahasiswa (Akademis)

- a. Penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk mengembangkan dan mengimplementasikan ilmu pengetahuan atau teori yang telah diperoleh selama masa perkuliahan kedalam kondisi atau situasi yang sebenarnya.
 - b. Dapat berguna sebagai pertimbangan dan perbandingan bagi penelitian selanjutnya.
3. Manfaat bagi Perguruan Tinggi
- Menjalin hubungan baik antara perguruan tinggi dengan perusahaan industri terutama PT. XYZ.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. XYZ Bekasi Plant. Alamat tempat pelaksanaan tersebut berada di Kawasan Industri MM2100, Cikarang Barat, Bekasi – 17520

1.8 Sistematika Penulisan

Skripsi ini terdiri dalam enam bab dengan uraian singkat isi dari bab tersebut adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Dalam bab ini penulis menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini penulis menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana proses menganalisis data.

BAB IV : ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi tentang cara pengumpulan data pemesanan barang serta pengolahan data akan dianalisa dengan menggunakan metode *Just In Time* dan *Kanban* Sistem sehingga permasalahan yang ada mampu menghasilkan solusi objektif.

BAB IV : PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan dan saran dari hasil penelitian dalam melakukan analisa terhadap solusi/upaya perbaikan dan pengendalian kualitas produk dapat berguna untuk meningkatkan kualitas dan produktivitas perusahaan.

DAFTAR PUSTAKA

