

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG

Dalam memenuhi permintaan yang cukup tinggi akan kebutuhan masyarakat sebagai salah satu produsen kendaraan bermotor PT. Yamaha Indonesia Motor Manufacturing¹, berusaha terdepan dalam menyediakan kebutuhan masyarakat ini disebabkan perkembangan yang sangat pesat di dunia otomotif dan banyaknya jenis kendaraan bermotor baru yang bermunculan dari perusahaan lain.

Persaingan dalam era globalisasi ini semakin meningkat menyebabkan YIMM , harus dapat bersaing dengan kompetitor lainnya dalam menyediakan kendaraan bermotor yang berkualitas serta harus dapat memberikan terobosan baru dalam *design*, harga yang terjangkau, serta kualitas yang terbaik.

Tingkat produktivitas yang terus bertambah setiap harinya, untuk memenuhi target permintaan pasar yang terus berkembang maka YIMM melakukan beberapa terobosan baru di departemen-departemen pendukung produksi. Dalam hal ini departemen PSP (*Production System Planning*) melakukan beberapa *project* dalam mengatasi kapasitas produksi yang berjalan di *Welding* (proses pengelasan atau penyambungan dari rangka/*frame* sebuah motor), *Painting Steel* (CED ;*Cathodic Electro Dieposition*, proses pengecatan rangka/*frame* motor) serta *Body Assy* (proses pembuatan model sebuah rangka motor). Dalam sistem yang sedang berjalan PSP berusaha

¹ PT. Yamaha Indonesia Motor Manufacturing selanjutnya akan di singkat menjadi YIMM

untuk mensinkronisasi sistem yang berjalan agar produksi bisa berlangsung secara normal dalam memenuhi kebutuhan pasar.

Adapun hal yang perlu diperhatikan perusahaan adalah sistem sinkronisasi adalah keseimbangan antara jam produksi di *welding*, *painting steel*, dan *body assy* yang memproduksi tidak mengalami kelebihan maupun kekurangan kapasitas, ini menjadi faktor penting untuk memberikan hasil akhir yang diinginkan sesuai target perusahaan. YIMM dalam hal ini harus dapat memperhatikan dengan baik hubungan antara perusahaan dengan supplier dari sistem permintaan hingga proses terjadinya pengiriman serta pemasangan barang di YIMM. Sejak tahun 1974 YIMM berdiri di Indonesia dan berusaha memberikan kualitas yang terbaik. Dengan kata lain YIMM harus bisa melakukan pengendalian produksi dengan sistem yang terbaik untuk mendapatkan akurasi nilai yang tepat. Tujuan pengendalian produksi adalah tujuan keseluruhan organisasi karena keputusan akhir akan menyangkut penjualan, produksi, persediaan dan keuangan yang harus dicari tingkat optimalisasi. Peramalan kebutuhan titik awal kegiatan pengendalian produksi untuk setiap kegiatan produksi mengetahui akurasi perhitungan perbagian dengan tepat dan antisipasi penangulangan pada bagian-bagian produksi yang berhubungan untuk mengoptimalkan jam operasional produksi yang berjalan. Dengan demikian YIMM harus memperhatikan kegiatan pengendalian produksi yang merupakan rantai kegiatan yang saling berkaitan.

Berdasarkan latar belakang permasalahan diatas, maka akan dilakukan analisa terhadap sistem sinkronisasi pada *welding*, CED dan *body assy* yang dilakukan oleh departemen PSP dalam mengatasi kapasitas produksi.

1.2 RUMUSAN MASALAH

Mengacu pada latar belakang thesis ini, penulis mengidentifikasi permasalahan yang berkaitan dengan sistem sinkronisasi pada *Welding*, CED dan *Body Assy* yang dilakukan oleh departemen PSP pada YIMM dalam mengatasi kapasitas produksi sebagai berikut :

1. Bagaimana cara YIMM menentukan perencanaan produksi pada bagian *Welding* dan CED yang mengacu pada jadwal produksi *Body Assy* dalam menghasilkan waktu serta output produksi yang optimal ?
2. Bagaimana YIMM menentukan metode yang akan di gunakan dalam tahapan perencanaan sistem sinkronisasi berdasarkan *Just In Time* ?
3. Bagaimana hubungan antara kemampuan operator lapangan dalam mengimplementasikan sistem sinkronisasi ?

1.3 TUJUAN DAN MANFAAT PENELITIAN

Tujuan Penulisan ini :

1. Untuk membantu departemen PSP dalam membuat rencana produksi pada Departemen *Welding*, CED dan rencana produksi *Body Assy* di YIMM.
2. Untuk membantu membuat rancangan sistem sinkronisasi yang digunakan dalam merencanakan *loading pattern* kapasitas produksi dalam YIMM.
3. Untuk membantu membuat kualitas produksi dan waktu yang optimal pada *Welding* dan CED yang mengacu pada rencana produksi *body assy* di YIMM.

Manfaat Penulisan ini :

1. Agar menjadi bahan pertimbangan bagi YIMM dalam membuat rencana produksi pada departemen *Welding*, CED dan rencana produksi *Body Assy*.
2. Dari hasil penelitian ini diharapkan YIMM bisa membuat rancangan sinkronisasi sistem yang digunakan dalam merencanakan *loading pattern* kapasitas produksi.
3. Data dan informasi yang diperoleh dari penelitian ini dapat digunakan YIMM membantu membuat kualitas produksi dan waktu yang optimal pada *Welding* dan CED yang mengacu pada rencana produksi *body assy*.

Secara garis besar hasil dari penelitian ini diharapkan akan memberikan manfaat besar jika dapat di implementasikan dalam perbaikan secara menyeluruh dan berkelanjutan terhadap peningkatan waktu dan kualitas produksi pada YIMM, dengan harapan YIMM dapat selalu maju dan melangkah terdepan dalam kualitas, harga dan design demi kepuasan pelanggan.

1.4 RUANG LINGKUP

Mencangkup analisa terhadap proses produksi yang sedang berjalan pada departemen PSP pada YIMM dalam menangani perencanaan di *welding*, CED dan perencanaan produksi yang mengikuti *Body Assy* yang sudah tetap.

Data yang di gunakan dalam penelitian ini mulai dari tahun 2007 hingga 2010 mengacu pada terbentuknya sistem sinkronisasi hingga tahapan pelaksanaan hingga saat ini.

Dalam penelitian ini di gunakan beberapa literatur yang mengaju pada sistem sinkronisasi yang berdasarkan *Just in Time* ditambah dengan beberapa jurnal yang akan menguatkan teori pada penelitian sistem sinkronisasi.