

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Kegiatan kerja praktik dilaksanakan di PT Binder Indonesia. PT Binder Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak spesialisasi dalam bidang desain, manufaktur, dan pasokan *Pipe Suspension Equipment* serta fasilitas desain dan *supply* pipa pendukung khusus dalam skala besar, baik didalam lokal maupun ekspor. PT Binder Indonesia ini tidak memiliki cabang di Indonesia, kantor pusat serta pabriknya berada di satu perusahaan yang sama yaitu berlokasi di Tambun Selatan, Bekasi, Jawa Barat.

PT Binder Indonesia merupakan perusahaan yang melakukan kegiatan produksinya berdasarkan *project* atau pesanan dari konsumen. Pada PT Binder Indonesia terdapat beberapa departemen yang berhubungan penting dalam kelancaran kegiatan produksi, diantaranya departemen *engineering* yang mendefinisikan proses manufakturnya, serta mempersiapkan gambar *assembling* atau *desain* untuk penawaran, tender, maupun proyek. Selain itu terdapat departemen PPC (*Production Planning and Control*) yang bertugas untuk membuat *cutting list*. *Cutting list* disini maksudnya adalah kebutuhan material yang dibutuhkan dalam bentuk ukuran per item, lalu melihat stok apakah tersedia atau tidak. Jika material yang dibutuhkan tidak tersedia distok, maka departemen PPC (*Production Planning and Control*) menerbitkan PR (*Purchase Request*), dan juga departemen *purchasing* yang terlibat dalam pembelian material guna memenuhi kegiatan produksi.

Kegiatan produksi merupakan faktor yang sangat penting dalam dunia industri, khususnya pada perusahaan manufaktur, karena tujuannya untuk mengolah bahan baku menjadi barang jadi agar memberikan *value* yang tinggi dan kepuasan konsumen. Namun terkadang konsumen merasa tidak puas. Salah satu sebabnya karena kegiatan produksinya yang kurang optimal. Dengan kegiatan produksi yang kurang optimal tersebut dapat memberikan akibat yang buruk bagi perusahaan, karena dengan penilaian konsumen yang tidak puas, baik dalam pelayanannya maupun hasil produk barang jadinya. Kemudian akan menurunkan tingkat penjualan perusahaan, sehingga perusahaan harus menyusun aktifitas penjadwalan untuk mengelola lamanya waktu serta proses pengerjaan untuk menyelesaikan satu proyek agar kegiatan produksi tidak mengalami

keterlambatan dan sesuai dengan jadwal waktu pengerjaan yang telah dibuat dan sepakati. Dengan penjadwalan kegiatan produksi yang benar akan menghasilkan produk yang benar dan optimal. Didalam dunia industri, masalah penjadwalan dalam kegiatan produksi adalah masalah yang sangat penting. Hal ini dapat mengganggu kelancaran dan keterlambatan dalam kegiatan produksi, sehingga menyebabkan penambahan waktu maupun anggaran. Oleh karena itu, dibutuhkan penjadwalan yang tepat guna mengurangi keterlambatan kegiatan produksi.

Setiap kegiatan produksi di PT Binder Indonesia juga dijadwalkan sesuai dengan lamanya waktu pembuatan yang telah diperhitungkan. Penjadwalan yang telah dibuat oleh perusahaan tidak hanya keputusan dari departemen *engineering* saja, namun juga berdasarkan hasil kesepakatan yang telah disetujui oleh konsumen. Penjadwalan dilakukan berdasarkan *leadtime* yang dibuat mulai dari pemilihan *supplier* sampai menjadi produk akhir. Namun, dengan penjadwalan yang telah diperhitungkan dan disepakati oleh kondisi aktual, ternyata perusahaan sering mengalami keterlambatan dalam masing-masing proses produksinya.

Berdasarkan data *production schedule* yang diperoleh dari PT Binder Indonesia dalam pembuatan suatu *project cryogenic pipe shoe* dalam kondisi aktual waktu proses produksinya mengalami keterlambatan yang cukup signifikan dari jadwal yang telah direncanakan. Pada tahap awal proses produksi yaitu proses MP (*Material Preparation*) mengalami keterlambatan atau tidak tepat waktu selama 11 hari. Keterlambatan tersebut berdampak sampai pada tahap akhir proses produksi yaitu proses *delivery time* kekonsumen. Dengan penjelasan permasalahan diatas, dibutuhkan identifikasi atau analisis masalah terkait penyebab keterlambatan dalam kegiatan produksi tersebut, sehingga penulis menyusun Tugas Akhir yang berjudul “**Analisis Penyebab Keterlambatan Proses Produksi Cryogenic Pipe Shoe pada PT Binder Indonesia**”.

1.2 Batasan Kerja/Ruang Lingkup Kerja Praktik

Berikut batasan kerja/ruang lingkup kerja praktik adalah sebagai berikut :

1. Kerja Praktik dilakukan di departemen PPC (*Production Planning and Control*) PT Binder Indonesia yang beralamat di Tambun Selatan, Bekasi.
2. Kegiatan Kerja Praktik dilakukan selama 4 bulan yaitu dari bulan Maret sampai Juni 2019.
3. Identifikasi data *production schedule* proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe*.
4. Identifikasi penyebab keterlambatan proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe*.

5. Analisis hanya dilakukan pada proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe*.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dari latar belakang dan batasan kerja yang telah dibahas sebelumnya, maka terdapat rumusan masalah sebagai berikut :

1. Bagaimana proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia?
2. Apa faktor penyebab terjadinya keterlambatan proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia?
3. Bagaimana cara mengatasi masalah yang terjadi dalam keterlambatan proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia?

1.4 Tujuan Tugas Akhir

Tujuan dari penulisan Tugas Akhir adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia.
2. Mengetahui dan menganalisis faktor penyebab keterlambatan proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia.
3. Mencari solusi untuk mengatasi penyebab keterlambatan proses produksi *Cryogenic Pipe Shoe* di PT Binder Indonesia.

1.5 Manfaat Tugas Akhir

Berikut manfaat dari penulisan Tugas Akhir ini sebagai berikut :

1. Institusi
Sebagai referensi untuk dosen dan mahasiswa/i Politeknik APP Jakarta program studi Manajemen Logistik Industri Elektronika khususnya dalam mencari solusi atau saran dalam mengatasi masalah penyebab keterlambatan proses produksi.
2. Perusahaan
 - a. Menemukan solusi yang tepat untuk mengatasi masalah pada kegiatan produksi.
 - b. Dapat memperbaiki masalah dalam kegiatan produksi agar kesalahan tersebut tidak terjadi berulang.