

1. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

PT Astra Otoparts divisi Adiwira Plastik (PT AO AWP) merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai komponen kendaraan bermotor berbahan baku plastik. PT AO AWP yang berdiri sejak Juli 1992 ini memiliki 2 plant utama yaitu *plant 1* yang terletak di Jl. Raya Jakarta Bogor Km 51,3 Sukaraja, Bogor 16710 dan *plant 2* yang terletak di Jl. Raya Jakarta Bogor Km 47 Nanggung Mekar, Bogor 16912. Seiring dengan semakin meningkatnya permintaan produksi dari *customer* (dalam hal ini PT GS Battery), PT AO AWP mengoperasikan sebuah *plant* baru untuk memenuhi permintaan *customer* yaitu PI GS. PI GS mulai beroperasi sejak Oktober 2008 dan memiliki beberapa *customer* yaitu : GS Sunter, GS Karawang, AHM, dan CBI.

Proses produksi pada PI GS terbagi menjadi 2, yaitu proses *injection moulding* dan *printing*. Pada kedua proses produksi PI GS dikenal sebuah istilah bernama *dandori* yang berarti *tools change* atau pergantian alat produksi. Proses *dandori* di PI GS memakan waktu cukup tinggi yaitu 19,654 menit untuk M/C tonase 160 dan 22,67 menit untuk M/C tonase 350 serta 15,6 menit untuk *line printing*. Berdasarkan pada data ini, PT AO AWP bertujuan menurunkan waktu *dandori* dari kedua proses produksi tersebut hingga *single digit minute*. Beberapa penyebab tingginya waktu *dandori* PI GS adalah kurangnya alat-alat pendukung *dandori*, tidak ada pembagian *job* yang jelas, cuci *barrel* yang lama, dan lain sebagainya.

1.2. Permasalahan

Berikut adalah masalah yang menyebabkan tingginya waktu *dandori* di PI GS pada area PI dan *printing*.

- a. Bagaimana menurunkan waktu *dandori* menjadi *single digit minute* seperti target yang diberikan perusahaan.

- b. Bagaimana mempertahankan pencapaian *improvement* pada waktu *dandori* di area PI dan *printing*.

1.3. Tujuan Penelitian

Meningkatkan waktu efektif kerja pada PI GS dengan langkah-langkah sebagai berikut:

- a. Menurunkan waktu *dandori* hingga *single digit minute*.
- b. Membuat standar untuk mempertahankan pencapaian *single digit minute* hasil *improvement*.

1.4. Batasan Masalah

Dalam penelitian kali ini, batasan masalah yang digunakan adalah sebagai berikut:

- a. Penelitian dibatasi pada mesin *injection area* PI (M/C tonase 160 dan 350) dan area *printing (line 1-3)*.
- b. Implementasi dibatasi pada mesin *injection area* PI (M/C tonase 160 dan 350) dan area *printing (line 1-3)*.

1.5. Sistematika Penulisan

Secara sistematika dapat dijelaskan isi dari tugas akhir berikut ini:

BAB 1 : PENDAHULUAN

Dalam bab ini akan dijelaskan mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan dan manfaat sistematika Tugas Akhir.

BAB 2 : LANDASAN TEORI

Dalam bab ini akan diuraikan mengenai landasan teori yang berkaitan dengan pembahasan masalah yang berhubungan dengan *Toyota Production System* beserta teori yang mendukung.

BAB 3 : METODE PENELITIAN

Dalam bab ini akan diuraikan tentang model atau jenis perancangan yang dilakukan, jenis dan sumber data, pengumpulan data, pengolahan data, cara analisis dan penarikan kesimpulan.

BAB 4 : PENGOLAHAN DAN ANALISA DATA

Dalam bab ini data-data yang diperoleh akan diolah dan ditampilkan untuk kemudian dilakukan pembahasan sesuai tujuan serta teori dan permasalahan yang dihadapi.

BAB 5 : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini akan diberikan kesimpulan dari hasil penelitian dan kemudian saran untuk perbaikan selanjutnya.