

# 1. PENDAHULUAN

## 1.1 Latar Belakang

PT FSCM Manufacturing Indonesia adalah salah satu anak perusahaan PT Astra Otopart Tbk yang bergerak dibidang Industri komponen otomotif dengan produk rantai sepeda motor dan *filter*. PT.FSCM Manufacturing Indonesia memiliki empat *Plant* dalam proses produksinya, *Plant* 1 dan 2 berada di Pulo Gadung Jakarta Timur dimana *Plant* 1 memproduksi *manufacture process* dan *heat treatment* komponen penyusun rantai dan *Plant* 2 memproduksi proses *assembly* rantai sepeda motor. *Plant* 3 berlokasi di Cilengsi, Jawa Barat juga sebagai tempat proses *manufacture* dan *heat treatment* serta *assembly* rantai sepeda motor. Sementara *Plant* 4 yang berada di Krian, Sidoarjo, Jawa Timur sebagai pabrik yang fokus dalam produksi *filter* oli. PT. FSCM Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan rantai sepeda motor satu-satunya di Indonesia yang tergabung dalam ASTRA group dimana berada di dalam naungan Astra Otoparts. *Customer* Produk rantai PT FSCM Manufacturing Indonesia antara lain Astra Honda Motor (AHM), Yamaha, Suzuki, dan Kawasaki. Produk yang dikirim ini dalam bentuk produk OEM (*Original Equipment Market*) dan REM (*Replacement Market*).

Rantai OEM merupakan rantai yang akan dipasang langsung pada proses *assembly* sepeda motor. Sementara rantai REM merupakan rantai *after sales* yang dipasarkan di berbagai *dealer* sepeda motor.

Produk rantai baik OEM maupun REM, sebagian besar diproduksi di *Plant* 2 Pulo Gadung, yang mana sebelumnya, seluruh komponen penyusun rantai tersebut di produksi melalui proses *manufacture* dan *heat treatment* di *Plant* 1 lalu dikirim ke *Plant* 2 dalam bentuk barang jadi komponen rantai.. Demi kelancaran proses *assembly* rantai di *Plant* 2, proses pengiriman komponen dari *Plant* 1 ke *Plant* 2 menjadi hal yang sangat penting. Dimana rutinitas pengiriman menggunakan sepeda motor roda tiga. Namun permasalahan yang terjadi adalah proses *assembly* sering mengalami *stop line* dikarenakan keterlambatan pengiriman komponen dari *Plant* 1. Salah satu faktor penyebabnya adalah tidak

adanya jadwal pengiriman yang pasti dengan jumlah komponen yang dikirim yang sesuai dengan kebutuhan *line assembly* agar tidak terjadi *line stop*. Terjadinya *line stop*, membuat *Planning* dan proses pengiriman rantai kepada *customer* menjadi terhambat serta dapat menurunkan efisiensi dan produktivitas proses *assembly*. Jadwal pengiriman yang tidak tentu juga diakibatkan dari jumlah komponen rantai yang dikirim tidak seimbang. Selain itu, komponen yang dikirim ke *Plant 2* memiliki jumlah berat yang tidak tentu. PT.FSCM Manufacturing Indonesia menginginkan adanya jadwal dan perhitungan jumlah komponen yang standar yang dikirim ke bagian *assembly* sesuai permintaan line produksi rantai yang berjalan.

Permasalahan kedua yang dialami oleh PT.FSCM Manufacturing Indonesia adalah *Planning* yang akan dikerjakan operator produksi. PT FSCM Manufacturing Indonesia terutama *Plant 1* memiliki 3 *shift* produksi. Adanya ketidaksesuaian dalam proses produksi yang dilakukan oleh operator produksi terjadi karena tidak adanya instruksi jelas dalam *order* kerja antar *shift* produksi. Akibatnya muncul waktu tunggu proses komponen yang diharuskan dengan adanya *Planning* produksi yang tepat dan kurangnya kesalahan pada komunikasi akan membantu memaksimalkan proses produk yang diinginkan. *Planning* juga akan membantu operator untuk mempersiapkan semua kebutuhan untuk menjalankan mesin pada *shift*nya. Masalah ini sering terjadi yang mengakibatkan komponen yang siap untuk *diassembly* menjadi kosong dan terlambat. Komponen yang siap *diassembly* kosong, dapat menyebabkan proses produksi pembuatan rantai menjadi terhambat.

Permasalahan ketiga adalah perdebatan antara produksi dan pihak *Quality Control (QC)* karena komponen NG (*Not Good*) lolos dari pengecekan proses komponen. Komponen yang NG sering kali ditemukan ketika komponen sudah berada di *assembly* rantai. Proses *assembly* akhirnya dihentikan karena adanya komponen NG yang lolos tersebut.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Permasalahan yang terjadi pada proses produksi PT.FSCM Manufacturing Indonesia adalah

- Belum adanya jadwal pengiriman komponen dari *Plant 1* ke *Plant 2* yang standar
- Belum adanya batas berat standar kebutuhan masing komponen rantai yang *balance* dalam proses *assembly* rantai
- Kurang adanya *Planning* pekerjaan yang berkelanjutan di setiap *shift* dan antar *shift*nya yang mengakibatkan komponen untuk di *assembly* menjadi rantai kosong.

### 1.3 Tujuan

Tujuan dari penelitian ini

- Menurunkan *frekuensi line stop* pada *assembling* yang diakibatkan oleh keterlambatan *supply* komponen akibat tidak adanya jadwal *supply*.
- Mendapatkan standar batas berat komponen di setiap wadah pengiriman agar kebutuhan masing-masing komponen akan habis secara bersamaan.
- Meminimalkan kekosongan komponen ASF dengan membuat sistem *planning* untuk produksi.

### 1.4 Batasan Masalah

Pengambilan data hanya dilakukan di PT.FSCM Manufacturing Indonesia yang terletak di Pulo Gadung Jakarta di *Plant 1* dan *Plant 2*. Departemen produksi rantai dan dilakukan pada *shift 1*.

### 1.5 Sistematika Penulisan

Sistematika Penulisan sebagai urutan dalam penulisan tugas akhir ini:

Bab 1 Pendahuluan

Bab ini berisi tentang latar belakang perusahaan, merumuskan masalah-masalah yang terjadi, tujuan penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan.

Bab 2 Landasan Teori

Bab ini berisikan teori-teori yang digunakan sebagai landasan yang berguna sebagai dasar untuk menyelesaikan masalah yang terjadi.

Bab 3 Metode Penelitian

Bab ini berisi tentang langkah-langkah yang dilakukan dari awal penelitian hingga akhir dan penjelasan dari setiap langkahnya.

#### Bab 4 Pengolahan dan Analisa Data

Bab ini berisi tentang pengolahan data yang didapatkan selama magang pada perusahaan PT. FSCM Manufacturing Indonesia dan data tersebut dianalisa untuk mendapatkan usulan perbaikan yang akan digunakan pada perusahaan agar menjadi lebih baik.

#### Bab 5 Kesimpulan

Bab ini berisi tentang penarikan kesimpulan dari hasil penerapan usulan yang dilakukan pada perusahaan.