

# 1. PENDAHULUAN

## 1.1. Latar Belakang

PT Panasonic Manufacturing Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak di sektor manufaktur elektronik. Perusahaan yang berlokasi di Jakarta ini memiliki 6 *Business Unit* (BU) diantaranya BU *Refrigerator* yang memproduksi *refrigerator* atau kulkas, BU *Water Pump* (WP) yang memproduksi pompa air. BU lainnya juga yaitu BU *Air Conditioner* (AC) yang memproduksi pendingin ruangan/ AC, BU *Laundry System* (LS) yang memproduksi mesin cuci. Dua BU lainnya yaitu BU *Electric Fan* (EF) yang memproduksi kipas angin dan terakhir BU *Audio* yang memproduksi radio dan *home theater*.

BU *Audio* sendiri memiliki produk unggulannya berupa radio, jika dibandingkan BU lainnya yang pasarnya dalam negeri, pasar BU *Audio* justru sebagian besarnya di luar negeri. Sekitar 92% seperti ke Jepang, Ukraina, Italia, Amerika, Australia dan wilayah lainnya, sedangkan 8% untuk pasar lokal ( data tahun 2015). Permintaan akan produk BU *Audio* di luar negeri masih cukup tinggi dibandingkan dengan dalam negeri. Adapun sebagian besar segmen pasar memang untuk kalangan orang tua yang sudah lanjut usia dikarenakan memang sebagian produk yang dihasilkan berupa radio, radio kaset, radio CD kaset. Segmentasi untuk produk *home theater* untuk kalangan umum. Jumlah yang diproduksi pun jauh lebih banyak untuk produk radio, radio kaset dan radio CD kaset dibandingkan *home theater* yang jauh lebih sedikit.

Era sekarang yang merupakan era teknologi menjadi ancaman nyata bagi permintaan akan produk-produk BU *Audio* terutama radio, radio kaset dan radio CD kaset. Penjualan akan beberapa produk BU *Audio* mengalami penurunan untuk beberapa tahun belakangan yang tentu berpengaruh langsung pada keuntungan perusahaan. Faktor lain yang menjadi ancaman yaitu harga jual suatu produk di pasaran secara alamiah akan selalu mengalami penurunan seiring berjalannya waktu, yang tentu pula berpengaruh juga pada keuntungan perusahaan. Hal yang bisa dilakukan PT Panasonic Manufacturing Indonesia untuk menjaga kestabilan harga dengan selalu mengeluarkan model baru dari masing-masing produk. Tentu

PT Panasonic Manufacturing Indonesia khususnya BU *Audio* tidak setiap saat harus mengeluarkan produk baru sehingga perbaikan terus-menerus dan efisiensi *cost* yang menjadi nyawa BU *Audio* untuk bertahan, yang diakibatkan oleh penekanan *cost*. Hal tersebut juga sudah tertanam pada prinsip perusahaan, salah satu dari prinsip perusahaan yaitu “Utamakan Berjuang Untuk Perbaikan” untuk setiap BU dan setiap orang yang ada di PT Panasonic Manufacturing Indonesia. Setiap orang dituntut untuk selalu mengutamakan perbaikan berkelanjutan.

Perbaikan terus-menerus sendiri menjadi hal yang utama dan dasar yang diperhatikan pada setiap BU tak terkecuali BU *Audio*, begitu pun dengan setiap departemen yang ada di masing-masing BU. Salah satunya Departemen *Production Quality Assurance* (PQA) di BU *Audio* yang ingin selalu melakukan perbaikan untuk meningkatkan produktivitas. Dapat ditandai dengan Departemen PQA yang memiliki bagian tersendiri yang memiliki tugas utama untuk selalu melakukan perbaikan terus-menerus yaitu bagian *IE Improvement/ Productivity*. Bagian *IE Improvement/ Productivity* dituntut untuk selalu melakukan perbaikan dan peningkatan salah satunya peningkatan produktivitas pekerja.

Peningkatan produktivitas secara langsung tentu meningkatkan target atau kapasitas produksi. Banyak hal yang mempengaruhi produktivitas dari pekerja itu sendiri entah dari dalam diri pekerja maupun faktor lainnya. Salah satu faktor yang mempengaruhi peningkatan produktivitas atau target produksi dapat dilihat dari pemanfaatan waktu produksi yang tersedia. Produktivitas akan sama dengan kapasitas produksi apabila efisiensi waktu kerja 100 persen, sehingga *loss time* tentu berdampak secara langsung pada target produksi dan produktivitas. Tentu *loss time* secara mutlak tidak bisa dihindari dalam proses produksi, banyak hal yang secara tidak terduga dapat menyebabkan hal tersebut seperti permasalahan mutu, penyesuaian untuk operator baru, *shortage* material dari *supplier*, adanya pergantian model, *tools* dan mesin yang rusak dan berbagai penyebab lainnya.

Selain berbagai permasalahan tersebut, ada berbagai kemungkinan lainnya yang muncul secara langsung dari proses produksi yang menyebabkan *loss time* seperti permasalahan *handling*, penataan *layout* kerja dan berbagai *waste* lainnya. Berbagai permasalahan tersebut tentu berdampak pada *loss sales* yang harusnya perusahaan bisa mencapainya dan tentu perusahaan kehilangan kesempatan untuk

mendapatkan keuntungan yang lebih besar. Berdasarkan hal tersebut sehingga pengurangan terhadap berbagai hal yang menyebabkan *loss time* perlu dilakukan, dalam hal ini tidak termasuk untuk *loss time* mutu, *shortage*, penyesuaian operator, masalah *tools* dan mesin, *delay supply* dan lainnya. Pengurangan pada jenis *loss time* karena *handling* dan berbagai *waste* yang akan dihilangkan.

## **1.2. Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan pada Sub Bab 1.1, adapun rumusan masalah pada penelitian ini yaitu:

1. Bagaimana kondisi dan produktivitas dari lini produksi *Final Assembly 5* sebelum dilakukan analisa *loss time*
2. Bagaimana perbaikan yang dilakukan dan hasil perbaikan untuk meningkatkan produktivitas pada lini produksi *Final Assembly 5*

## **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian yang ingin dicapai antara lain:

1. Mengetahui kondisi dan produktivitas dari lini produksi *Final Assembly 5* dari analisa *loss time* yang ada
2. Memberikan usulan perbaikan yang dapat meningkatkan produktivitas lini produksi *Final Assembly 5*

## **1.4. Batasan Masalah**

Agar pembahasan penelitian menjadi lebih fokus dan juga adanya berbagai kendala maka dibatasi untuk beberapa hal berikut:

1. Penelitian dilakukan dari periode Januari-Juni 2019 sehingga data dan kondisi yang digunakan sesuai dengan periode penelitian
2. Penelitian hanya difokuskan pada lini produksi *Final Assembly 5*
3. Penerapan PDCA hanya dilakukan pada tahap *Plan* dan *Do* saja