

1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

PT. Intidaya Dinamika Sejati merupakan perusahaan yang bergerak di bidang distribusi pedrogil, *roots blowed*, *becker vacuum pump*, serta sebagai konsultan teknis jasa servis untuk berbagai macam produk, seperti *vacuum pump*, *roots blower*, *compressor air end*, *control panel* dan *air lock* untuk segala merk. Lokasi perusahaan terdapat di jalan Moch Thamrin KM. 1, Ajung, Jember. Perusahaan ini sudah didirikan dari tahun 1970. Seiring berjalannya waktu, perusahaan berkembang dan kini perusahaan Intidaya Dinamika Sejati terdapat di empat tempat, yaitu Jakarta, Semarang, Surabaya, dan Jember. Terdapat enam divisi besar dalam PT. Intidaya Dinamika Sejati Jember, yaitu divisi *Blower*, divisi *Vacuum*, divisi Fabrikasi, divisi *Rewinding*, *Otomotif*, dan divisi *Industrial Repair*.

Divisi Fabrikasi merupakan salah satu divisi terbesar di PT. Intidaya Dinamika Sejati Jember. Semakin besar suatu divisi, maka permasalahan yang dihadapi besar pula. Tahap awal proses yang terjadi di Divisi Fabrikasi, yaitu pemotongan material dasar. Material yang telah dipotong kemudian dirakit sesuai desain. Selanjutnya dilakukan proses *welding*. Semua bahan kemudian dirakit menjadi satu produk. Pengecekan dilakukan oleh tim *quality control* untuk mengetahui apakah terdapat kecacatan pada produk dan apakah produk dapat berfungsi dengan baik. Apabila produk sudah diterima, maka produk akan dibongkar ulang. Produk yang telah dibongkar akan dicat untuk mempercantik tampilan produk. Tim *quality control* akan mengecek ulang produk dan kemudian melakukan proses *trial*. Selanjutnya, produk dapat dikirimkan ke *warehouse* untuk selanjutnya dikirimkan ke kantor cabang atau pelanggan.

Pada divisi Fabrikasi terdapat beberapa masalah yang dapat menghambat proses produksi. Berbagai masalah tersebut menyebabkan proses produksi tangki medikal horisontal kurang efisien. Proses produksi yang kurang efisien disebabkan oleh beberapa aktivitas, seperti aktivitas menunggu material, perpindahan yang terlalu banyak, dan adanya *rework*. Berbagai macam penyebab masalah yang terdapat di divisi Fabrikasi ini merupakan bentuk dari pemborosan. Mereduksi pemborosan dapat membuat proses produksi di perusahaan menjadi lebih efisien, sehingga dapat meminimalisir penggunaan sumber daya. Permasalahan yang ada tersebut menyebabkan peneliti mengangkat

judul “Perancangan *Value Stream Mapping* untuk Mengurangi *Waste* pada Proses Produksi Tangki Medikal di PT. Intidaya Dinamika Sejati” untuk laporan magang sebagai tugas akhir.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dibuat berdasarkan latar belakang yang telah dipaparkan di atas. Adapun masalah yang terdapat di divisi Fabrikasi PT. Intidaya Dinamika Sejati adalah:

1. Apa saja macam-macam *waste* yang terdapat pada proses produksi tangki medikal horisontal di PT. Intidaya Dinamika Sejati?
2. Bagaimana cara perbaikan untuk mengurangi *waste* pada proses produksi tangki medikal horisontal di PT. Intidaya Dinamika sejati?

1.3 Tujuan Tugas Akhir

Tujuan penelitian dibuat berdasarkan pada rumusan masalah yang telah dipaparkan di atas. Adapun tujuan penelitian yang terdapat di divisi Fabrikasi PT. Intidaya Dinamika Sejati adalah

1. Mengidentifikasi macam-macam *waste* yang terdapat pada proses produksi tangki medikal horisontal di PT. Intidaya Dinamika Sejati.
2. Mengurangi *waste* pada proses produksi tangki medikal horisontal di PT. Intidaya Dinamika sejati.

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah dari penelitian ini, yaitu penelitian hanya di divisi Fabrikasi PT. Intidaya Dinamika Sejati. Masalah yang diteliti berfokus pada *waste* dalam proses produksi tangki medikal horisontal 300L. Penerapan rancangan perbaikan akan dilaksanakan sesuai dengan keputusan perusahaan.

1.5 Sistematika Penulisan

Laporan Magang Kerja sebagai Tugas Akhir ini berisikan lima bab, diawali dengan pendahuluan sebagai pengantar, kemudian diikuti dengan tinjauan pustaka, tinjauan umum perusahaan, pengumpulan dan pengolahan data, dan ditutup dengan kesimpulan dan saran.

1. PENDAHULUAN

Bab pertama adalah bagian pendahuluan. Bab pertama berisikan latar belakang permasalahan dilakukannya magang sebagai tugas akhir, rumusan masalah dari kegiatan magang sebagai tugas akhir, tujuan dari kegiatan magang sebagai tugas akhir, batasan dari magang sebagai tugas akhir, serta sistematika penulisan.

2. DASAR TEORI

Bab kedua adalah bagian dasar teori. Bab kedua berisikan teori-teori secara singkat yang berhubungan dan mendukung terhadap beberapa permasalahan yang akan dibahas pada magang sebagai tugas akhir.

3. METODE PENELITIAN

Bab ketiga adalah metode penelitian. Bab ketiga berisikan langkah-langkah pengerjaan Tugas Akhir, meliputi studi literatur, studi lapangan, pembuatan *current* VSM, pembuatan usulan, pembuatan *future* VSM, penerapan solusi pihak perusahaan, kesimpulan dan saran.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Bab keempat adalah hasil dan pembahasan. Bab keempat berisikan mengenai analisis *waste* di divisi Fabrikasi perusahaan PT. Intidaya Dinamika Sejati Jember dengan menggunakan beberapa metode yang sesuai dengan kajian *Lean Manufacturing*.

5. PENUTUP

Bab kelima adalah penutup. Bab kelima berisikan kesimpulan dan hasil analisa dari permasalahan yang ada beserta jawaban dari tujuan masalah yang telah dibuat.