

Bab 1

Pendahuluan

1.1 Latar Belakang

Menurut Bowersox (1981), transportasi adalah perpindahan barang atau penumpang dari satu tempat ketempat lain, dimana produk dipindahkan ke tempat lain, ke tempat tujuan dibutuhkan. Sedangkan menurut Steenbrink (1974), transportasi didefinisikan sebagai perpindahan orang dan atau barang dengan menggunakan kendaraan atau alat lain dari dan ketempat-tempat yang terpisah secara geografis. Secara umum dapat disimpulkan transportasi adalah suatu kegiatan memindahkan sesuatu (orang atau barang) dari satu tempat ke tempat lain, baik dengan atau tanpa sarana. Bus menjadi salah satu alat transportasi darat yang sering digunakan untuk melakukan perjalanan jauh. Terdapat berbagai macam jenis bus mulai dari yang berukuran kecil hingga berukuran besar.

PT. X adalah sebuah pabrik karoseri yang memproduksi berbagai jenis bus dan *Minibus*, untuk bus terdapat 6 jenis produk dan 4 jenis produk untuk mini bus. Terdapat 8 proses yang dilakukan untuk membuat 1 unit *Minibus* yaitu proses pemotongan plat, proses penyambungan plat, proses pembongkaran chasis, proses pembuatan body, proses dempul, proses pengencatan, proses pemasangan interior dan exterior, dan proses finishing. Untuk menyimpan material dan menyuplai material PT. X memiliki berberapa gudang yaitu gudang A, gudang B, gudang C, Gudang D, gudang D, gudang E, gudang F. Dalam proses pemasangan interior dan eksterior, unit yang telah keluar dari proses pengecatan akan dilakukan pemasangan lampu, atap, kaca, kabel, kursi, dll. Proses perakitan dilakukan dengan metode ban berjalan, pada proses ini terdapat 3 jalur/ *Stall*. Jalur pertama untuk memasang karpet, kabel, dan pegangan pintu, jalur kedua untuk pemasangan lampu, dan kaca Jalur ketiga untuk pemasangan atap.

Dalam Mengatur jalannya produksi diperlukan perencanaan dan pengendalian yang tepat untuk mengurangi hal hal yang dapat merugikan dan mengganggu produksi. Salah satunya adalah waktu tunggu atau *idle* saat sedang bekerja. *Idle* dapat terjadi oleh berberapa penyebab yaitu menunggu unit datang,

menunggu material datang sehingga operator tidak dapat bekerja akibat hal hal tersebut. Setiap pengiriman material menuju tiap proses di PT. X menggunakan bon yang dikeluarkan tiap *Department* proses dan kemudian diberikan kepada gudang untuk diproses. Sistem tersebut dinilai kurang efektif dan perlu dilakukan perubahan karena pengiriman material harus menunggu bon dikeluarkan oleh setiap *Department* kepada salah satu operator dan operator kemudian memberikan bon tersebut ke gudang. Hal ini yang membuat tidak efektif karena operator harus meninggalkan stasiun kerja mereka untuk memberikan bon ke gudang. Sehingga perlu dilakukan perbaikan terhadap system pengiriman material di PT. X. Sehingga kinerja operator dapat lebih efektif akibat perubahan system pengambilan dan pengiriman material tanpa menggunakan bon.

1.2 Batasan Masalah

Batasan masalah dari kegiatan praktik kerja lapangan yang dilakukan di PT. X adalah:

1. Pengamatan dilakukan hanya pada proses pemasangan interior dan eksterior
2. Produk yang diamati hanya 1 jenis produk *Minibus*

1.3 Tujuan Praktik Kerja Lapangan

1. Mengetahui keseluruhan proses pemasangan interior dan eksterior produk dari awal hingga akhir.
2. Menganalisis sistem pengiriman material dari gudang menuju tempat proses pemasangan interior dan eksterior.
3. Merancang solusi berdasarkan kegiatan hasil pengamatan dan pengambilan data terhadap sistem pengiriman material .

1.4 Manfaat Praktik Kerja Lapangan

Manfaat dari praktik kerja lapangan yang dilakukan di PT. X adalah:

1. Bagi mahasiswa

- Mendapatkan pengalaman dan pengetahuan dalam dunia kerja nyata sebelum mahasiswa terjun sebagai tenaga kerja secara nyata.
- Mendapatkan pemahaman mengenai proses produksi karoseri mulai awal sampai akhir di PT. X.
- Mendapatkan kesempatan untuk mengaplikasikan teori yang didapat dalam perkuliahan kepada dunia kerja nyata.
- Melatih kemampuan menganalisis yang dimiliki mahasiswa teknik industri berdasarkan keadaan yang terjadi di lapangan kerja.
- Mempelajari berbagai macam teori seperti efisiensi waktu dan penetapan standar yang belum dipelajari di bangku kuliah.

2. Bagi program studi Teknik Industri

- Mendapatkan informasi dan menambah hubungan bisnis dengan perusahaan lain dengan cara mempercayakan para mahasiswa untuk melakukan praktik kerja lapangan.
- Mendapatkan masukan sebagai bahan referensi serta evaluasi dalam proses kegiatan belajar mengajar pada kurikulum program studi Teknik Industri Universitas Ma Chung.

3. Bagi perusahaan

- Mendapatkan masukan sebagai bahan referensi serta evaluasi kinerja perusahaan dalam proses produksi karoseri di PT. X.
- Mengetahui kualitas pendidikan program studi Teknik Industri Universitas Ma Chung.