

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dengan banyaknya *Project* baru yang masuk dari *customer*, tidak memungkinkan untuk PT Sankei Dharma Indonesia menggunakan Sistem Kanban order sebelumnya, dari makin banyaknya *Parts*, pengiriman Kanban yang tepat waktu, dan meminimalisir kesalahan dalam pengiriman lampiran pada email Kanban.

Maka penulis ingin menciptakan Sistem Kanban Order yang baru agar dapat mengatasi permasalahan yang ada pada saat *Ordering Parts*.

Kartu Kanban merupakan komponen kunci dari implementasi kanban yang digunakan sebagai sinyal kebutuhan akan material di dalam sebuah fasilitas produksi, atau memindahkan material dari penyuplai ke fasilitas produksi, selanjutnya dari produksi akan di pindahkan kembali ke penyuplai dan akan di hitung oleh bagian pembelian sebagai Kanban Order.

(Thadeus, Octavia, 2018: 117-118) Sistem Kanban Yang ada di Inventori PT FSCM Manufacturing memiliki sistem peredaran yang melalui 4 bagian besar yang terdapat di perusahaan. Bagian yang terdapat pada perusahaan yaitu gudang penunjang, *office PPC, procurement*, dan gudang *receiving*.

Sistem peredaran kanban diawali dari gudang penunjang. Gudang penunjang merupakan tempat penyimpanan material penunjang yang akan dipergunakan untuk proses produksi PT FSCM Manufacturing. Sistem kanban pada gudang penunjang berupa kartu penanda dimana digunakan sebagai penanda

stok dari material penunjang yang tersimpan di gudang kemudian akan ditarik dan digunakan untuk produksi. Penarikan dari material penunjang menggunakan estimasi yang diberikan oleh divisi produksi dan berisikan kuantitas dari material penunjang yang dibutuhkan. Sistem Kanban yang berlaku di dugang penunjang yaitu ketika terdapat penarikan dari material penunjang, maka kartu Kanban dari material penunjang juga ditarik sesuai dengan jumlah penarikan material penunjang. Kartu Kanban dari material penunjang yang digunakan untuk proses produksi akan dikembalikan menuju *office* PPC. Operator *Supply* yang bertanggung jawab untuk memberikan kartu Kanban kembali.

Sistem peredaran Kanban berikutnya yaitu di *office* PPC. Kartu Kanban yang sudah masuk *office* PPC kemudian akan diletakkan pada papan kontrol yang sudah ada di *office* PPC. Papan kontrol tersebut berisikan *Reorder Level* dan jumlah order minimal sesuai dengan perencanaan yang dilakukan oleh pelaksanaan Kanban di *officer* PPC.

1.2. Tujuan dan Manfaat

Penelitian ini dimaksudkan sebagai konsep penerapan Sistem dengan tujuan untuk, antara lain:

1. Meminimalisi waktu kerja agar lebih efisien dan tepat waktu.
2. Menciptakan sistem yang dapat digunakan dalam jangka panjang.
3. Meminimalisir tingkat kesalahan pengiriman Kanban Order yang di karenakan salah lampiran pada email.
4. Menjaga kerahasiaan data perusahaan karena hanya dapat di akses menggunakan *user name* dan *password* yang di berikan oleh *purchasing* PT. Sankei Dharama Indonesia.

1.3. Metode Penelitian

Metode penelitian ini bertujuan untuk merancang sistem yang dapat meminimalisir terjadinya kesalahan dalam proses pengiriman kanban order ke supplier PT Sankei Dharma Indonesia.

1.3.1. Metode Pengembangan Perangkat Lunak

Peneliti menggunakan metode pengembangan perangkat lunak dengan model *waterfall* sebagai dasar perancangan sistem. Menurut Sukanto dan M. Shalahuddin (2018:28), tahap-tahap *waterfall* model terdiri dari lima (5) tahapan, namun peneliti hanya menggunakan dua (2) tahapan dari semua tahapan yaitu: Analisa Kebutuhan Perangkat Lunak dan Desain. (Lestari, Tabrani, Ayumida, (2018:17)

1.3.2. Metode Pengumpulan Data

Dalam pengumpulan data peneliti menggunakan langkah-langkah sebagai berikut :

1. Observasi

Observasi langsung yang dilakukan selama satu bulan pertanggal 04 Maret 2019 s/d 04 April 2019, dari data yang di dapat ada beberapa kendala dalam pengiriman kanban order ke supplier yang dikirimkan melalui email kepada setiap supplier PT Sankei Dharma Indonesia, Adanya kesalahan pada lampiran kanban order yang dikirimkan pada setiap supplier, yang sangat berpengaruh pada proses produksi ketika kanban tidak diterima oleh supplier dengan benar, dan akan mengakibatkan *parts* tidak dikirim oleh supplier.

2. Wawancara

Alasan peneliti menggunakan jenis wawancara baku terbuka adalah untuk mengurangi variasi hasil wawancara pada saat dilakukan. Penelitian ini menggunakan alat pengumpulan data berupa pertanyaan-pertanyaan yang ditujukan kepada karyawan bagian Purchasing dan Seaction Head Departemen Purchasing.

3. Studi Pustaka

Metode studi pustaka dilakukan untuk menunjang metode wawancara dan observasi yang telah dilakukan. Pengumpulan informasi yang dibutuhkan dalam mencari referensi-referensi yang berhubungan dengan penelitian yang dilakukan.

1.4. Ruang Lingkup

Untuk memperjelas masalah yang akan dibahas dan agar tidak terjadi pembahasan yang meluas atau menyimpang, maka perlu kiranya dibuat suatu batasan masalah. Adapun ruang lingkup permasalahan yang dibahas dalam Tugas Akhir ini yaitu , peneliti memfokuskan pada proses perhitungan kanban orde, Penginputan kanban order, dan pengiriman kanban order kepada supplier

Semua aktivitas tersebut dilakukan oleh bagian purchasing selaku bagian kanban order kepada supplier.