# Bab 1
# Pendahuluan

## 1.1. Latar Belakang Masalah

Perusahaan Taikisha *Manufacturing* Indonesia (TMI) merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang otomotif khususnya pengecatan berbagai *part*. Pada perusahaan ini biasanya menerima *order* dari perusahaan Agen Tunggal Pemegang Merek (ATPM) yang berupa *part-part* sebagai contoh *part* terbesar seperti ruang kemudi alat berat ekskavator, komponen mesin alat berat ekskavator hingga *part* yang terkecil yaitu komponen engsel mobil. Dari berbagai *part* yang diorderkan kepada perusahaan ini kemudian dilakukan pengecatan. Pengecatan yang dilakukan merupakan cat dasar terhadap setiap *part*. Berbagai konsumen dari kalangan perusahaan lainnya menjalin kerja sama dengan perusahaan ini. Konsumen tersebut mempercayakan jalinan kerja sama dengan perusahaan ini dikarenaka hasil produksi pengecatan yang dilakukan sangat memenuhi standar dengan kualitas terbaik.

Hasil kerja sama yang di jalin antara perusahaan PT. TMI dengan perusahaan lainnya menghasilkan sebuah permintaan untuk kebutuhan produk. Permintaan yang dibutuhkan oleh perusahaan yang menjalin kerja sama dengan PT. TMI yaitu pengecatan terhadap produk dari perusahaan lainnya. Berdasarkan permintaan tersebut terdapat berbagai *part* yang berbeda-beda dari satu perusahaan maupun beda perusahaan yang lainnya. Selain perbedaan setiap *part*, terdapat perbedaan jumlah permintaan yang di minta oleh konsumen sehingga menyebabkan pengaturan jadwal produksi mana yang terlebih dahulu dikerjakan. Sehingga pengembangan sistem dilakukan untuk membantu dalam menetapkan produksi mana yang lebih awal dikerjakan dengan menggunakan alat bantu informasi berupa kanban. Dari hasil sistem yang telah ada sebelumnya dengan *output* kanban terpisah antara bagian Receiving dan Produksi, maka pengembangan sistem yang dibuat yaitu dengan meringkas kedua kanban tersebut. Sistem yang akan dirancang akan menambahkan rincian data untuk

melengkapi dari kekurangan sistem sebelumnya. Rincian data seperti spesifikasi part yang ‘NG (*Not God*)’ akan memudahkan dalam menginformasikan laporan guna mengetahui sebab dari kondisi *part* tersebut.

Dari pengembangan sistem ini menghasilkan kanban produksi yang digunakan dalam menginformasikan data kedatangan *part* sampai dengan data pengiriman *part*. Selain itu, terdapat kanban ‘QC (*Quality Control*)’ untuk setiap part NG yang akan diperbaiki dan kanban *delivery* sebagai identitas part yang dikirim. Sehingga informasi dari kanban tersebut akan tersimpan kedalam sistem dan menghasilkan laporan dari data-data yang terdapat dalam sistem.

### 1.2. Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan pada latar belakang masalah mengenai pengendalian produksi yang menimbulkan keterlambatan pengiriman terhadap *part* yang lain dan tertukarnya *part* dalam pengiriman, maka perancangan sistem dilakukan melalui sistem kanban. Sistem kanban akan mempermudah secara proses produksi dan pendataan terhadap setiap proses produksinya. Penentuan aliran informasi menjadikan tahapa identifikasi dengan bagaimana menentukan aliran informasi secara baik yang dapat dipahami oleh penggunanya. Pengaturan sistem kanban tersebut menjadi fokus utama yang dipertimbangkan terutama oleh bagian PPIC. Maka dari itu penelitian dari Tugas Akhir ini dengan judul **Pengembangan Sistem Informasi Kanban Berjalan Di PT. Taikisha *Manufacturing* Indonesia**.

### 1.3. Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan di PT. Taikisha *Manufacturing* Indonesia pada bagian PPIC dan *Quality Control* (QC). Penelitian ini dilakukan dengan tujuan sebagai berikut:

- Mengembangkan sistem informasi pada bagian PPIC dan QC
- Analisis sistem informasi pada bagian PPIC dan QC.
- Mendesain sistem informasi berupa kanban berjalan.

### 1.4. Pembatasan Masalah

Mengingat begitu luasnya ruang lingkup pada penelitian ini, maka penulis membatasi permasalahan tersebut pada:

- Objek penelitian dilakukan pada bagian PPIC dan *Quality Control* (QC) di PT. Taikisha *Manufacturing* Indonesia.
- Penelitian ini memfokuskan pada satu konsumen saja yaitu ADM/TAM.
- Data-data yang diambil dari sebagian sistem informasi yang telah tersedia.
- Tahapan yang dilakukan hanya pada instalasi pada sistem informasi yang telah dirancang.

### 1.5. Asumsi

Mengingat sistem yang telah dibangun sebelumnya sehingga hanya perlu mengembangkan sistem tersebut, maka asumsi yang dilakukan hanya terhadap data-data yang tersedia dari sebagian sistem informasi. Kemudian asumsi mengenai jumlah kebutuhan cat dan waktu proses pengecatan terhadap part. Dikarenakan hal tersebut merupakan rahasia perusahaan yang tidak dapat dipublikasikan.

### 1.6. Sistematika penulisan

Adapun sistematika penulisan laporan penelitian tugas akhir ini adalah sebagai berikut:

**Bab 1 Pendahuluan**

Berisikan mengenai latar belakang dari persamalahan yang terdapat pada objek penelitian, identifikasi permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah, dan asumsi yang digunakan.

**Bab 2 Landasan Teori**

Berisikan mengenai teori-teori yang digunakan dalam pembuatan laporan penelitian tugas akhir dan teori-teori yang membantu dalam mengatasi permasalahan pada penelitian.

**Bab 3 Kerangka Pemecahan Masalah**

Pada bab 3 ini membahas tentang bagaimana langkah-langkah penelitian yang akan dilakukan dibagian QC dan PPIC dengan cara pengumpulan data penelitian, pengolahan data penelitian, serta analisis dan kesimpulan pada penelitian.

**Bab 4 Konseptualisasi Dan Analisis Sistem**

Berisikan mengenai konseptualisasi, pengumpulan data yang dilakukan selama penelitian, dan melakukan analisis terhadap data yang telah dikumpulkan.

**Bab 5 Perancangan Sistem**

Berisikan mengenai rancangan sistem dari hasil analisis kendala sistem yang diperoleh dari hasil analisis sistem yang dibuat.

**Bab 6 Implementasi**

Berisikan *output* dari hasil perancangan sistem berupa tampilan program yang telah dibuat.

**Bab 7 Kesimpulan dan Saran**

Berisikan mengenai kesimpulan dari hasil penelitian dan saran yang diberikan terhadap perusahaan tempat penelitian.