

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri pakaian terus meningkat dari tahun ke tahun. Hal ini terjadi karena cepatnya perubahan model serta permintaan konsumen yang terus meningkat sesuai dengan perkembangan zaman. Persaingan yang ketat antar industri pakaian menuntut perusahaan untuk terus bertahan dan berkembang. Perusahaan harus dapat menghasilkan produk yang berkualitas baik dan memenuhi permintaan pelanggan agar perusahaan tidak kalah bersaing dari perusahaan lain. Oleh karena itu, pelaku industri pakaian harus mengeluarkan ide-ide *inovatif* dari segi kuantitas maupun kualitas produk dengan mengoptimalkan sumber daya yang tersedia.

CV X merupakan pabrik maklun utama dan anak perusahaan dari pabrik baju anak-anak merek “Pito Dito” yang berada di Jalan Dakota Raya Belakang No. 40 kav 5, Cimahi. Pabrik baju anak merek “Pito Dito” sendiri berkerja sama dengan 50 pabrik maklun untuk memenuhi permintaan pelanggan setiap bulannya. Pada tahun 2013 CV X memulai usahanya dari menjahit baju anak perempuan hingga pada tahun 2015 CV X melakukan ekspansi usahanya hingga menjahit kemeja anak laki-laki.

Setelah penulis melakukan wawancara kepada pemilik pabrik CV X, diketahui bahwa rata-rata produksi kemeja anak laki-laki hanya mencapai 3000 unit per bulan atau sekitar satu artikel (model). Sedangkan induk perusahaan CV. Pito Dito berharap agar PT. X dapat mengambil sebanyak-banyaknya artikel (model) yang tersedia, sehingga CV. Pito Dito dapat meminimalkan kerja sama dengan pabrik maklun lain agar dapat menjaga kualitas produk dan meminimalkan biaya. Berdasarkan perkiraan pemilik pabrik dengan jumlah tenaga kerja dan jumlah mesin saat ini, seharusnya rata-rata produksi per bulan dapat mencapai 5000 unit per bulan atau sekitar dua artikel. Pemilik pabrik berharap agar penulis dapat membantu pemilik pabrik dalam

mengusulkan sistem produksi yang paling optimal dengan sumber daya yang ada saat ini.

Berdasarkan pengamatan yang telah penulis lakukan, bagian produksi dalam pabrik belum mempunyai pembagian kerja yang jelas. Setiap orang bekerja atas instruksi dari kepala produksi, sehingga proses produksi yang dilakukan oleh seseorang dapat berbeda-beda setiap harinya. Tidak ada pembagian kerja bagi operator juga mengakibatkan tidak adanya aliran produksi yang tetap. Penulis menduga penyebab kapasitas produksi belum optimal adalah karena pabrik belum mempunyai pembagian stasiun kerja yang jelas, dan belum mempunyai aliran produksi yang tetap.

Berdasarkan latar belakang di atas, penulis akan melakukan penelitian lebih lanjut yang bertujuan agar pabrik dapat mengoptimalkan setiap sumber daya yang ada untuk mendapatkan kapasitas produksi yang paling besar. Dengan cara menerapkan adanya pembagian kerja kepada operator dengan metode *Line Balancing* dibantu dengan metode Simulasi, dan memberikan usulan aliran produksi yang baik.

1.2 Identifikasi Masalah

Sesuai dengan latar belakang masalah yang sudah dijabarkan di atas, peneliti mengidentifikasi masalah yang terjadi, yaitu :

1. Bagian produksi dalam pabrik belum mempunyai pembagian kerja yang jelas
2. Tidak ada aliran produksi yang tetap
3. Sistem proses produksi yang belum optimal

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, terdapat beberapa penyebab yang mempengaruhi kapasitas produksi belum optimal. Untuk menjaga agar penelitian tidak terlalu luas, maka dilakukan pembatasan masalah, yaitu :

1. Objek penelitian hanya membahas proses produksi kemeja anak laki-laki

2. Periode pengukuran waktu operasi dilakukan dari tanggal 1 November 2015 sampai dengan 30 November 2015 dengan jam kerja pabrik, yaitu 10 jam kerja efektif
3. Proses produksi kemeja anak laki-laki yang digunakan dalam penelitian adalah proses produksi dari artikel kemeja yang paling sering dikerjakan oleh PT. X (akan dijelaskan lebih lanjut di bab 4)
4. Ukuran kinerja simulasi diukur dari jumlah *output* yang dihasilkan oleh model simulasi tersebut.

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian adalah :

1. Semua mesin yang digunakan dalam keadaan baik
2. Selama penelitian, tidak ada tenaga kerja yang absen
3. Tingkat kepercayaan 95% dan tingkat ketelitian 10%

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian di atas, maka yang menjadi rumusan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Bagaimana pembagian stasiun kerja yang sebaiknya dilakukan pabrik agar kapasitas produksi kemeja anak laki-laki dapat mencapai hasil yang optimal?
2. Bagaimana aliran produksi yang sebaiknya diterapkan oleh pabrik?

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan berbagai permasalahan yang terdapat di perusahaan, tujuan dari penelitian ini adalah :

1. Memberikan usulan pembagian stasiun kerja agar kapasitas produksi kemeja anak laki-laki dapat mencapai hasil yang optimal
2. Memberikan usulan aliran produksi yang dapat diterapkan oleh pabrik

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika yang digunakan penulis sebagai langkah-langkah untuk menyusun penulisan laporan ini berisi beberapa bab, mulai dari pendahuluan hingga terakhir kesimpulan dan saran. Adapun isi dari setiap bab yang akan dibuat adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi mengenai latar belakang penelitian, identifikasi masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian serta pembatasan masalah untuk mempersempit ruang lingkup penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini memberikan kajian mengenai teori-teori yang melandasi penelitian dan beberapa tinjauan pustaka tentang penelitian terdahulu.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan tentang model atau cara pemecahan masalah serta langkah-langkah pemecahan masalah yang digambarkan dalam diagram alir (*flowchart*) pemecahan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DATA

Bab ini menguraikan data-data yang berhubungan dengan objek penelitian dan data-data tersebut akan digunakan dalam pengolahan data.

BAB V PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Pada bab ini diuraikan mengenai pengolahan data dan analisis pemecahan masalah berdasarkan hasil pengolahan data.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memberikan kesimpulan dari hasil penelitian untuk menjawab tujuan penelitian dan mencoba memberikan saran-saran yang diperoleh dari hasil pemecahan masalah baik untuk perusahaan dan penelitian selanjutnya.