

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Berkembangnya industri manufaktur di bidang otomotif menuntut perusahaan untuk terus dapat bertahan dan berkembang dalam memenuhi permintaan pasar. Oleh karena itu, pelaku industri otomotif harus dapat mengatur sumber daya yang optimal dengan baik agar dapat memenuhi permintaan pasar yang semakin meningkat.

PT FKT merupakan perusahaan swasta nasional yang bergerak di bidang Rekayasa dan Teknologi (*Technology and Engineering*) pada bidang desain dan analisis bidang otomotif yakni kendaraan *offroad*. Produk yang dihasilkan perusahaan banyak digunakan untuk keperluan non-komersial khususnya untuk perusahaan-perusahaan tambang, batu bara, dan kelapa sawit. Peningkatan permintaan konsumen melatar belakangi perusahaan untuk meningkatkan kapasitas produksi. PT FKT memproduksi kendaraan *offroad* berjenis *cruiser*, yaitu kendaraan *un-conventional* yang dirancang khusus untuk digunakan di tempat yang mempunyai medan-medan *offroad* yang ekstrem.

Berdasarkan pengamatan dan wawancara, diperoleh informasi bahwa setiap bulan diproduksi 6 unit kendaraan. Terdapat 9 proses utama dalam memproduksi mobil yang terdiri atas *Chassis Assembly*, *Framing*, *Platting*, *Cleaning*, *Puty*, *Painting*, *Docking*, *Engine Installment*, dan *Trimming*. Seiring dengan tujuan perusahaan yang ingin terus bertumbuh dan dengan permintaan pasar yang semakin meningkat, perusahaan kemudian berfokus untuk meningkatkan target produksi lebih dari 10 unit kendaraan per bulan. Perusahaan ingin mencapai target produksi tersebut dengan seefisien mungkin yang ditinjau dari biaya produksi yang dikeluarkan. Target produksi tersebut sampai hari ini belum dapat tercapai karena terjadi penumpukan *work in process* pada stasiun *painting* dan juga *engine installment*.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dapat diidentifikasi beberapa penyebab munculnya permasalahan, sebagai berikut:

1. Terjadinya *blocking* pada saat proses produksi, yaitu satu kondisi dimana proses produksi terhambat karena barang dari stasiun sebelumnya tidak dapat diproses pada stasiun kerja *engine installment*.
2. Alokasi sumber daya yaitu jumlah operator yang tidak optimal pada beberapa stasiun kerja.

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

Adapun pembatasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Objek penelitian hanya membahas proses produksi sampai pada tahap *assembly*, karena proses tersebut adalah proses utama dilantai produksi untuk membuat satu unit mobil *offroad*.
2. Periode pengukuran waktu operasi dilakukan dari tanggal 20 Maret 2018 - 20 April 2018 dengan jam kerja normal yaitu 8 jam kerja efektif.
3. Tidak membahas aspek biaya investasi ataupun biaya operasional pabrik.

Asumsi-asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Tidak ada pergantian operator pada saat dilakukan penelitian.
2. Operator yang bekerja sudah terampil.

1.4 Perumusan Masalah

Berdasarkan uraian yang telah dijelaskan di atas, maka permasalahan yang akan dibahas dalam penelitian ini adalah:

1. Bagaimana alokasi sumber daya usulan pada stasiun kerja yang ada untuk meningkatkan *finished goods* pada proses produksi mobil *offroad*?
2. Apa manfaat yang diperoleh perusahaan dengan menerapkan alokasi sumber daya usulan?

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengusulkan alokasi sumber daya pada stasiun kerja yang ada untuk meningkatkan *finished goods* pada proses produksi mobil *offroad*.
2. Mengetahui manfaat yang diperoleh perusahaan dengan menerapkan alokasi sumber daya usulan.

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 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, batasan dan asumsi, perumusan masalah, tujuan penelitian dan sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori-teori yang digunakan dalam mendukung penelitian ini.

BAB 3 METODOLOGI PENULISAN

Bab ini berisikan *flowchart* yang menjelaskan langkah-langkah yang dilakukan dalam penelitian ini dari awal sampai akhir. *Flowchart* dilengkapi dengan keterangan dari setiap tahapan pada *flowchart* tersebut.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi tentang data umum perusahaan dan data yang diperlukan untuk pengolahan data serta data pendukung dalam penelitian ini.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisikan pengolahan data yang dilakukan terhadap data-data yang telah dikumpulkan sebelumnya. Setelah itu dilakukan analisis tentang hasil dari pengolahan data yang diperoleh.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan yang didapat dari penelitian yang telah dilakukan, serta saran yang diberikan untuk perusahaan dan untuk penelitian lanjutan.

