

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Saat ini persaingan di dunia industri semakin ketat, dimana industri-industri saling bersaing dalam meningkatkan pelayanannya terhadap konsumen. Salah satu hal yang dapat dilakukan adalah dengan memenuhi permintaan yang sesuai dengan kebutuhan dan keinginan dari konsumen serta mengikuti *trend* yang ada, sehingga akan memberikan nilai bagi konsumen yang memakai. Jika permintaan terpenuhi, maka konsumen akan puas dan tidak akan berpaling pada produk perusahaan lain yang sejenis, sehingga perusahaan dapat mempertahankan kelangsungan hidup perusahaannya. Oleh karena itu, perusahaan harus memiliki kapasitas produksi yang dapat memenuhi permintaan konsumen.

PT. “X” merupakan perusahaan yang sudah memasuki pasar global dan menjadi perusahaan yang berkelas dunia. Perusahaan ini bergerak dalam bidang pembuatan tas. Ada 7 tipe tas yang diproduksi, yaitu tipe *Cerier*, *Daypack* (Tas Punggung), *Shoulder Bag* (Tas Selendang), *Hip Bag* (Tas Pinggang), *Travel Bag*, *Hand Bag* (Tas Jinjing), dan *Travel Pouch*. Tipe *Day Pack* merupakan tipe yang paling banyak diproduksi dan bersifat kontinu, sedangkan tipe yang lain diproduksi secara tidak kontinu. PT. “X” menghadapi masalah dalam pemenuhan jumlah permintaan dari konsumen. Saat ini, kapasitas produksi yang ada tidak dapat memenuhi permintaan yang ada. Dari hasil pengamatan, diketahui bahwa terjadi penumpukan material atau barang setengah jadi (*Work In Process*) dan pengangguran (*delay*) pada beberapa stasiun kerja. Oleh karena itu diperlukan suatu pengendalian terhadap keseimbangan lintasan produksi yang memberikan pembebanan kerja yang seimbang. Diharapkan dengan adanya penyeimbangan lintasan, perusahaan dapat meningkatkan kapasitas produksinya dan permintaan dari konsumen dapat terpenuhi.

1.2. Identifikasi Masalah

Kapasitas produksi yang ada di PT. “X” belum dapat memenuhi permintaan dari konsumen. Dari hasil pengamatan, diketahui pembebanan kerja belum seimbang, sehingga stasiun kerja di lintasan produksi memiliki kecepatan produksi yang berbeda-beda. Hal ini mengakibatkan terjadinya penumpukan material atau barang setengah jadi (*Work In Process*) dan pengangguran (*delay*) pada beberapa stasiun kerja. Oleh karena itu diperlukan suatu pengendalian terhadap keseimbangan lintasan produksi yang memberikan pembebanan kerja yang seimbang.

Penyeimbangan lintasan dilakukan pada produk tas tipe *Daypack* karena merupakan produk utama yang paling banyak diproduksi dan bersifat kontinu. Dengan menggunakan alternatif-alternatif metode keseimbangan lintasan produksi diharapkan dapat mengurangi atau bahkan menghilangkan penumpukan barang setengah jadi (*Work In Proses*) dan menghilangkan waktu menganggur sehingga proses produksi dapat dilakukan secara optimal dan kapasitas produksi perusahaan menjadi meningkat, sehingga permintaan dari konsumen dapat terpenuhi. Dengan adanya penyeimbangan lintasan, maka tata letak mesin dapat saja berubah, sehingga perlu dilakukan perancangan tata letak mesin.

1.3. Pembatasan Masalah dan Asumsi

Penetapan batasan masalah dan asumsi merupakan suatu upaya yang dilakukan agar dapat membahas masalah secara terarah, dan tidak terlalu meluas.

Pembatasan masalah yang digunakan :

1. Pengamatan hanya dilakukan pada produk tas *Daypack*.
2. Data permintaan yang diamati adalah data permintaan bulan September 2006.

Asumsi yang digunakan:

1. Tidak ada perubahan metode kerja.
2. Performansi (keahlian dan motivasi) operator dianggap sama dan sudah optimal.

3. Utilisasi seluruh stasiun kerja setelah dilakukan penyeimbangan lintasan dianggap sama, yaitu menggunakan rata-rata dari utilisasi seluruh stasiun kerja.

1.4. Perumusan Masalah

Perumusan masalah yang dihadapi oleh PT. “X” adalah sebagai berikut:

1. Berapa kapasitas produksi perusahaan berdasarkan lintasan produksi yang ada saat ini?
2. Bagaimana penyeimbangan lintasan yang sebaiknya dilakukan perusahaan agar dapat memenuhi permintaan?
3. Bagaimana rancangan tata letak mesin yang sebaiknya diterapkan perusahaan setelah dilakukan penyeimbangan lintasan?
4. Apakah setelah dilakukan penyeimbangan lintasan, kapasitas produksi perusahaan dapat memenuhi permintaan ?

1.5. Tujuan Penelitian

Berdasarkan identifikasi masalah dan perumusan masalah maka tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui kapasitas produksi perusahaan berdasarkan lintasan produksi yang ada saat ini.
2. Mengusulkan penyeimbangan lintasan yang sebaiknya dilakukan perusahaan agar dapat memenuhi permintaan.
3. Mengusulkan rancangan tata letak mesin yang sebaiknya diterapkan perusahaan setelah dilakukan penyeimbangan lintasan.
4. Mengetahui dapat tidaknya kapasitas produksi setelah dilakukan penyeimbangan lintasan memenuhi permintaan.

1.6. Sistematika Penulisan

Untuk memberikan gambaran yang jelas tentang penulisan Tugas Akhir ini, maka akan diuraikan sebagai berikut:

BAB 1 : PENDAHULUAN

Bab ini memuat latar belakang masalah, identifikasi masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB 2 : TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini memuat teori-teori dasar yang digunakan sebagai pedoman dalam pemecahan masalah, sehingga diharapkan hasil penelitian sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan.

BAB 3 : METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan langkah-langkah penelitian yang digunakan penulis dalam melakukan penelitian ini. Langkah-langkah tersebut dibuat dalam bentuk *flowchart* beserta keterangannya.

BAB 4 : PENGUMPULAN DATA

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

BAB 5 : PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisi pengolahan data yang dilakukan penulis serta menguraikan mengenai analisis pemecahan masalah berdasarkan hasil pengolahan data.

BAB 6 : KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini memuat kesimpulan dari hasil penelitian dan mencoba memberikan saran-saran yang diperoleh dari hasil pemecahan masalah