

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang industri atau manufaktur banyak bermunculan. Dalam perkembangannya, perusahaan-perusahaan tersebut menghadapi persaingan bisnis yang ketat. Hal tersebut menimbulkan kekhawatiran perusahaan akan terjadinya penurunan permintaan, yang kemudian akan berdampak pada perencanaan kembali kapasitas produksi yang dibutuhkan dalam memenuhi permintaan pasar.

Kecepatan produksi dapat dikatakan efisien jika fasilitas, mesin dan tenaga kerja yang dimiliki oleh perusahaan dapat dimanfaatkan secara optimal. Untuk itu, perusahaan harus mampu menganalisis sumber daya yang dimiliki secara seksama untuk mendapatkan perencanaan produksi yang optimal.

CV.Bandung Emas Mandiri (BEM) merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang *garment*. Perusahaan tersebut terletak di Jalan Sumber Mekar no. 34 komplek Sumber Sari Bandung, memproduksi kaos *polo shirt* juga menerima jasa bordir. Perusahaan tersebut menerapkan tata letak dan aliran mesin *by process* dan *by produk* untuk beberapa item yang diproduksi *massal*.

CV.BEM mengalami penumpukan barang jadi di gudang untuk item *polo shirt B*, juga memiliki permintaan yang kadang kala tidak terpenuhi untuk item *polo shirt A*. Karena hal tersebut, maka akan dilakukan perencanaan lintasan kerja yang lebih baik agar *output* yang dihasilkan dapat memenuhi permintaan dan penumpukan barang di gudang dapat diminimasi.

1.2 Identifikasi Masalah

Permasalahan yang terjadi di CV.BEM adalah penumpukan produk kaos *polo shirt B*, yang disebabkan oleh karena kecepatan produksi yang tidak selaras dengan datangnya permintaan. Permasalahan lain adalah permintaan yang kadang

kala tidak terpenuhi untuk lintasan kerja *polo shirt A*, yang disebabkan karena lintasan kerja yang kurang efisien.

1.3 Batasan dan Asumsi

1.3.1 Batasan

Untuk mencegah ruang lingkup penelitian yang terlalu luas, maka penelitian ini dilakukan pembatasan. Pembatasan-pembatasan masalah tersebut sebagai berikut :

1. Data yang diambil dari data penjualan selama satu setengah tahun yang lalu, yaitu periode Juli 2008 sampai Desember 2009.
2. Stasiun persiapan seperti stasiun potong tidak termasuk ke dalam pengamatan.

1.3.2 Asumsi

Asumsi yang digunakan sebagai berikut :

1. Pola permintaan yang akan datang akan mengikuti pola permintaan masa lalu.
2. Jenis item yang diproduksi oleh perusahaan tidak berubah pada masa yang akan datang.

1.4 Perumusan Masalah

Perumusan masalah yang dilakukan penulis sebagai berikut :

1. Berapa besar *output* produksi yang dimiliki pada keadaan sekarang?
2. Bagaimana tingkat efisiensi lintasan produksi dan *smoothness index* yang dihasilkan pada keadaan mula-mula?
3. Berapa besar *output* produksi setelah diterapkan metode *line balancing*?
4. Bagaimana tingkat efisiensi lintasan produksi dan *smoothness index* yang dihasilkan pada keadaan usulan?

5. Bagaimana kebutuhan jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan pada keadaan usulan?

1.5 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan penelitian dilakukan adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui besar *output* produksi yang dimiliki pada keadaan sekarang.
2. Untuk mengetahui tingkat efisiensi lintasan produksi dan *smoothness index* yang dihasilkan pada keadaan mula-mula.
3. Untuk memahami dan menindaklanjuti *output* produksi setelah diterapkan metode *line balancing*.
4. Untuk memahami dan menindaklanjuti tingkat efisiensi lintasan produksi dan *smoothness index* yang dihasilkan pada keadaan usulan.
5. Untuk memahami dan menindaklanjuti jumlah mesin dan operator yang dibutuhkan pada keadaan usulan.

Manfaat penelitian adalah memberikan saran bagi perusahaan dengan menyeimbangkan lintasan untuk meningkatkan efisiensi lintasan kerja yang diamati.

1.6 Sistematika Penelitian

Sistematika dari penulisan Laporan Kerja Praktek ini adalah sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah yang dihadapi, identifikasi masalah, pembatasan masalah dan asumsi, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang berhubungan dengan masalah yang diteliti dan digunakan sebagai dasar pemikiran penulis dalam memecahkan permasalahan.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi langkah-langkah penelitian yang sistematis dalam melakukan penelitian agar penelitian yang dilakukan penulis lebih terstruktur dan terarah.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data umum perusahaan dan data-data yang diperlukan untuk melakukan pengolahan data.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisi pengolahan data dan analisis dari pengolahan data yang telah dilakukan.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang telah dilakukan dan memberi saran-saran yang mungkin dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan untuk perusahaan.