

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Perkembangan industri yang dinamis saat ini membawa dampak yang sangat besar, seperti persaingan yang semakin ketat antar perusahaan. Perubahan akan permintaan konsumen yang semakin kritis juga menuntut perusahaan agar dapat menyediakan produk yang tepat waktu dan sesuai dengan keinginan konsumen. Perekonomian dunia, kemajuan teknologi informasi hingga persaingan perusahaan yang harus antisipatif dalam mendapatkan konsumen merupakan perubahan yang membawa pengaruh besar terhadap pengelolaan perusahaan.

Dalam suatu industri, perencanaan produksi sangat memegang peranan penting dalam membuat penjadwalan produksi terutama dalam penugasan kerja yang harus dilakukan. Jika pengaturan dan perencanaan yang dilakukan kurang tepat, maka akan mengakibatkan suatu stasiun kerja dalam lintasan produksi tersebut mempunyai kecepatan produksi yang berbeda. Hal ini mengakibatkan lintasan produksi menjadi tidak efisien, karena terjadi penumpukan material, waktu tunggu yang tinggi dan operator yang menganggur karena beban kerja yang tidak teratur.

“CV WATTOO–WATTOO GARMENT” merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri garment. Dalam produksinya, CV WATTOO–WATTOO GARMENT ini memproduksi bermacam-macam pakaian anak-anak sesuai dengan kebutuhan pasar. Pakaian yang diproduksi secara *mass production* oleh perusahaan ini adalah jaket anak-anak dan baju kaos oblong anak-anak, sedangkan *job order* tergantung dari pemesanan *buyer*. Pakaian yang dihasilkan juga dipasarkan di luar kota Bandung, seperti kota Jogjakarta.

Berdasarkan hasil wawancara dan pengamatan yang dilakukan, penulis melihat bahwa masalah yang dihadapi oleh perusahaan saat ini

adalah terjadinya *delay* dan antrian pada stasiun kerja jenis *mass production* produk jaket anak-anak, sehingga target produksi yang diinginkan perusahaan tidak tercapai. Untuk itu, penulis ingin memberikan usulan perbaikan lintasan produksi yang diharapkan dapat menyeimbangkan beban elemen kerja pada setiap stasiun kerja, sehingga target produksi dapat tercapai dengan baik.

1.2 Identifikasi Masalah

Penulis mengamati “CV WATTOO–WATTOO GARMENT” yang berlokasi di Jalan Kopo Jaya III no 3, Bandung, Jawa Barat. Adapun masalah yang terjadi pada perusahaan ini adalah terjadinya *delay* dan antrian pada stasiun kerja jenis *mass production* produk jaket anak-anak, sehingga target produksi yang diinginkan perusahaan tidak tercapai. *Delay* terjadi di beberapa stasiun seperti stasiun 3, 6, 8, 9, 11, 12, 13, 14, 15, 21, 22. Sedangkan antrian terjadi di stasiun 1.

Melalui Tugas Akhir ini, penulis berharap dapat membantu pihak perusahaan dalam menyelesaikan masalah *delay* dan antrian yang mengakibatkan rendahnya nilai efisiensi lintasan produksi, dengan mempertimbangkan jenis mesin yang digunakan pada setiap stasiun kerja, sehingga target produksi perusahaan dapat tercapai dengan baik.

1.3 Pembatasan Masalah Dan Asumsi

Adapun pembatasan masalah dilakukan oleh penulis karena keterbatasan waktu, tenaga, dan biaya.

Pembatasan masalah yang dilakukan dalam penelitian adalah :

1. Pengamatan dilakukan hanya terhadap lintasan produksi produk jaket anak-anak merk wattoo-wattoo (*mass production*), karena beberapa stasiun kerja di lintasan produksi ini mengalami *delay* dan antrian.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Mesin yang akan digunakan berada dalam kondisi baik.
2. Bahan baku yang akan digunakan selalu tersedia.
3. Operator pada setiap stasiun kerja sudah terampil.
4. Data waktu tiap elemen kerja merupakan data waktu standar yang telah ditentukan dari pihak perusahaan.

1.4 Perumusan Masalah

Penulis merumuskan masalah yang ada, supaya hasil penelitian yang didapatkan mendekati kondisi optimal. Adapun perumusan masalah yang hendak diteliti adalah :

1. Apakah kelemahan dari lintasan produksi yang diterapkan oleh perusahaan saat ini?
2. Metode apakah yang tepat digunakan untuk menyeimbangkan lintasan produksi perusahaan saat ini?
3. Keunggulan apa saja yang bisa diperoleh perusahaan melalui penerapan metode penyeimbangan lintasan produksi yang diusulkan?

1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi kelemahan dari metode yang sedang diterapkan oleh pihak perusahaan saat ini.
2. Mengusulkan metode yang sebaiknya digunakan oleh pihak perusahaan.
3. Menghitung besarnya efisiensi lintasan yang diperoleh melalui metode yang diusulkan agar tercapainya target produksi dengan penempatan stasiun kerja dan cara kerja operator yang teratur.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang dilakukan oleh penulis dalam melakukan penelitian adalah :

BAB 1 PENDAHULUAN

Penulis memaparkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, serta sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Penulis memaparkan teori-teori yang digunakan sebagai dasar penelitian dan digunakan dalam membantu pemecahan masalah yang ada.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Penulis menggambarkan langkah-langkah kerja untuk melakukan penelitian perbaikan lintasan produksi dari awal hingga akhir dalam bentuk *flowchart*.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Penulis melakukan pengumpulan informasi dan data perusahaan yang diteliti.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Penulis melakukan pengolahan data yang telah diperoleh dari pengumpulan data, kemudian dianalisis. Hasil yang dianalisis akan menjadi acuan dalam melakukan usulan terhadap perusahaan.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Penulis mendeskripsikan intisari dari permasalahan yang dibahas dalam keseluruhan penelitian perbaikan lintasan produksi menggunakan metode algoritma genetika dan mencantumkan saran-saran yang berguna bagi pihak-pihak yang bersangkutan.