

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan antar perusahaan, khususnya perusahaan sejenis, saat ini tampak semakin ketat. Oleh karena itu, setiap perusahaan dituntut untuk memiliki strategi agar dapat mempertahankan kelangsungan hidup atau bahkan bisa memenangkan persaingan. Salah satu strategi yang dapat diterapkan perusahaan adalah menjual produk dengan harga lebih rendah dibanding perusahaan lain. Harga jual produk yang rendah disebabkan ongkos produksi yang rendah. Ongkos produksi yang rendah dapat dicapai dengan efisiensi penggunaan sumberdaya yang optimal di setiap stasiun kerja yang ada.

PT INKABA adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi produk berbahan dasar karet. Perusahaan menerapkan sistem produksi *mass production* dan *job order*. Engine mounting adalah salah satu produk yang diproduksi secara *job order*. Trend data permintaan engine mounting terus mengalami peningkatan, hal ini mendorong perusahaan untuk mengubah sistem produksi dari *job order* menjadi *mass production*. Kapasitas produksi saat ini belum mampu memenuhi permintaan yang ada. Untuk meningkatkan kapasitas produksi yang dihasilkan, perusahaan dapat melakukan penambahan mesin dan tenaga kerja, namun hal tersebut memerlukan biaya yang cukup besar, maka perusahaan ingin menggunakan strategi lain. Hal yang dapat dilakukan perusahaan adalah melakukan penyeimbangan lintasan, untuk mengetahui kapasitas produksi optimum yang mampu dihasilkan, dengan menggunakan sumberdaya yang dimiliki saat ini.

Dari pengamatan terlihat bahwa penyeimbangan lintasan di perusahaan saat ini belum baik. Hal ini terlihat dari beberapa operator tampak sangat sibuk, sementara beberapa operator lainnya menganggur. Ini menunjukkan ketidakseimbangan beban kerja antar stasiun kerja. Oleh karena itu, melalui

penelitian ini penulis akan mengusulkan penyeimbangan lintasan yang sebaiknya diterapkan perusahaan dan upaya peningkatan kapasitas produksi agar biaya produksi yang dikeluarkan minimum. Penentuan waktu baku berguna sebagai patokan dasar dalam menentukan kapasitas produksi yang mampu dihasilkan perusahaan, berhubung perusahaan belum menentukan waktu baku dari masing-masing operasi, maka penulis terlebih dahulu akan melakukan perhitungan waktu baku untuk masing-masing operasi.

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi di Perusahaan INKABA adalah ketidakseimbangan beban kerja antar stasiun kerja. Hal ini disebabkan antara lain karena pembebanan kerja di tiap stasiun kerja hanya berdasarkan perkiraan dan tidak mempertimbangkan besar waktu baku pengerjaan masing-masing operasi. Oleh karena itu diperlukan penentuan waktu baku, sebagai dasar untuk melakukan penyeimbangan lintasan produksi, sehingga dapat diketahui kapasitas produksi optimum yang dapat dihasilkan perusahaan. Dengan upaya peningkatan kapasitas produksi yang optimum diharapkan biaya produksi yang dikeluarkan menjadi lebih ekonomis.

1.3 Pembatasan Masalah & Asumsi

Agar penelitian yang dilakukan lebih terarah, maka ditetapkan beberapa batasan berikut:

1. Lini produksi yang diamati adalah bagian otomotif dengan produk Engine Mounting
2. Periode pengukuran waktu operasi dilakukan dari tanggal 1 sampai 31 Maret 2011

Asumsi-asumsi yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Mesin yang digunakan dalam kondisi baik
2. Bahan baku digunakan untuk produksi selalu tersedia

1.4 Perumusan Masalah

Permasalahan yang ingin diselesaikan dalam penelitian ini, dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Berapa lama waktu baku yang dibutuhkan untuk melakukan proses pembuatan Engine Mounting?
2. Bagaimana keseimbangan lintasan produksi stasiun kerja saat ini?
3. Bagaimana penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya dilakukan perusahaan?
4. Manfaat apa yang dapat diperoleh dari penerapan metode penyeimbangan lintasan produksi usulan?
5. Upaya lain yang dapat dilakukan untuk peningkatan kapasitas produksi saat ini agar biaya produksi yang dikeluarkan minimum

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Menghitung lamanya waktu baku yang dibutuhkan untuk melakukan operasi pembuatan Engine Mounting
2. Mengukur keseimbangan lintasan produksi stasiun kerja saat ini
3. Mengusulkan penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya dilakukan perusahaan
4. Mengemukakan manfaat penyeimbangan lintasan produksi dengan penerapan penyeimbangan lintasan produksi usulan bagi perusahaan.
5. Mengusulkan upaya lain untuk peningkatan kapasitas produksi agar biaya produksi yang dikeluarkan minimum

1.6 Sistematika Penulisan

Pada penelitian ini ditulis dalam 6 bab yang mengikuti sistematika penelitian sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang yang mendasari penelitian ini, identifikasi masalah yang terjadi, pembatasan masalah dan asumsi agar penelitian lebih

fokus dan terarah, tujuan penelitian diambil dari identifikasi & perumusan masalah

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori yang relevan dengan topik yang akan dibahas, dan merupakan dasar teoritis untuk membantu pembahasan dan penguraian lebih lanjut mengenai masalah yang dihadapi perusahaan

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tahap-tahap yang dijalani penulis mulai dari awal sampai akhir penelitian. Tahapan disajikan dalam bentuk *flowchart* dan dilengkapi dengan keterangan dari setiap tahapan dalam *flowchart* tersebut.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data-data dari perusahaan yang dibutuhkan dalam penelitian yang dilakukan.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA & ANALISIS

Bab ini berisi pengolahan data yang telah dilakukan dan analisis terhadap hasil pengolahan data yang diperoleh.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan yang dapat ditarik dari seluruh penelitian yang dilakukan serta beberapa saran yang perlu diperhatikan perusahaan dalam menerapkan usulan penulis.