

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan di dalam dunia usaha yang semakin ketat mendorong setiap perusahaan untuk selalu meningkatkan kinerjanya, baik dalam kualitas produk yang dihasilkan, waktu penyelesaian produk yang lebih singkat, maupun harga jual yang kompetitif. Salah satu langkah yang dapat dilakukan untuk menghasilkan harga jual yang kompetitif adalah menekan *unit cost* produk yang diperlukan. Dalam upaya menekan *unit cost* produk, salah satu hal yang dapat dilakukan adalah penyeimbangan lintasan produksi. Dengan lintasan produksi yang seimbang, maka kapasitas produksi dapat meningkat.

PT. Citra Bandung Laksana merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang manufaktur yang memproduksi kursi yang terbuat dari bahan baku logam dengan merek dagang Fortuner. Sistem produksi yang diterapkan oleh perusahaan saat ini adalah sistem *mass production* dan sistem *job order*, dimana kedua sistem produksi dilakukan pada fase produksi dan lokasi yang berbeda. Produk-produk yang diproduksi dengan sistem *mass production* adalah produk-produk yang merupakan hasil rancangan perusahaan, sedangkan produk-produk yang diproduksi dengan sistem *job order* adalah produk-produk dengan rancangan khusus atau dipesan khusus oleh konsumen. Perusahaan memproduksi kursi tipe Fortuner, Avanza, Istana, dan Chifu.

Berdasarkan hasil pengamatan yang dilakukan penulis, terlihat bahwa keseimbangan lintasan produksi yang berlangsung pada sistem *mass production* saat ini masih belum baik. Sebenarnya, Samuel Yunardi dalam karya Tugas Akhirnya pada tahun 2009 telah memberikan usulan penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya diterapkan perusahaan. Dengan menerapkan usulan penyeimbangan lintasan produksi, target produksi dapat tercapai, bahkan melebihi. Namun, dalam usulan penyeimbangan tersebut, faktor fungsi dan jenis mesin terabaikan. Penugasan operasi-operasi dalam suatu stasiun kerja tidak

memperhatikan kesamaan jenis mesin, akibatnya utilisasi mesin rendah. Oleh karena itu, penulis melakukan penelitian untuk mengusulkan penyeimbangan lintasan yang memperhatikan fungsi dan jenis mesin.

1.2 Identifikasi Masalah

Pada saat Samuel Yunardi menyusun tugas akhirnya, perusahaan memproduksi kursi tipe Fortuner, Avanza, Istana, dan Chifu. Jumlah produksi tipe Fortuner Vista dan Avanza 706-P cukup signifikan bila dibandingkan dengan tipe produk lainnya, yaitu sebesar 80% dari total produksi keseluruhan. Oleh karena itu, Samuel Yunardi memfokuskan penelitian pada dua produk tersebut. Jumlah produksi produk Fortuner Vista saat ini baru mencapai 80% dari target produksi yang ditetapkan, sedangkan untuk produk Avanza 706-P sebesar 60%.

Usulan penyeimbangan lintasan yang dibuat oleh Samuel Yunardi menghasilkan pencapaian target produksi, baik untuk produk Fortuner Vista maupun Avanza 706-P. Namun, akibat mengabaikan faktor jenis mesin, utilisasi mesin menjadi rendah, berkisar dari 3.31% - 53.81%. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada bagian lampiran 1. Oleh karena itu, penulis akan mengusulkan penyeimbangan lintasan yang menghasilkan utilisasi mesin yang tidak rendah dan target produksi dapat tercapai.

1.3 Pembatasan Masalah dan Asumsi

1.3.1 Pembatasan Masalah

Pembatasan masalah sama seperti yang sudah ditetapkan oleh Samuel Yunardi adalah:

- Pengamatan dilakukan pada produk *mass production*.
- Produk yang diamati adalah Avanza 706-P dan Fortuner Vista, karena produksi kedua produk ini mencapai 80% dari total produksi keseluruhan.

1.3.2 Asumsi

Asumsi sama seperti yang sudah ditetapkan oleh Samuel Yunardi adalah:

- Mesin dalam keadaan baik dan siap untuk digunakan.

- Data waktu yang diambil sudah merupakan data waktu baku.
- Ketersediaan bahan baku mencukupi.

1.4 Perumusan Masalah

Berikut adalah perumusan masalah yang penulis rumuskan berdasarkan hasil pengidentifikasian masalah:

1. Apa kelemahan dari metode penyeimbangan lintasan produksi yang diterapkan oleh perusahaan saat ini?
2. Bagaimana metode penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya diterapkan perusahaan?
3. Manfaat apa yang dapat diraih oleh perusahaan dari penerapan metode penyeimbangan lintasan produksi usulan?

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan adalah untuk:

1. Mengetahui kelemahan dari metode penyeimbangan lintasan produksi yang diterapkan oleh perusahaan saat ini
2. Mengusulkan perbaikan penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya diterapkan oleh perusahaan.
3. Menyatakan manfaat yang dapat diraih perusahaan dari penerapan metode penyeimbangan lintasan produksi yang diusulkan.

1.6 Sistematika Penulisan

Berikut adalah urutan dan tahapan dalam penulisan tugas akhir ini:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah dan asumsi, perumusan masalah, tujuan penelitian, dan sistematika penulisan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Berisikan teori-teori yang berkaitan dengan topik penelitian yang diambil.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Berisi tahapan langkah beserta uraian masing-masing langkah dalam penelitian ini.

Bab 4 Pengumpulan Data

Berisikan data-data yang diperoleh dari hasil pengamatan di perusahaan.

Bab 5 Pengolahan Data dan Analisis

Berisikan langkah-langkah pengolahan data yang dilakukan disertai dengan analisis terhadap hasil pengolahan data tersebut.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan kesimpulan yang dapat ditarik dari penelitian yang dilakukan dan beberapa saran yang perlu diperhatikan perusahaan dalam menerapkan metode usulan.