

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dewasa ini, perusahaan yang bergerak dalam bidang industri *garment* semakin banyak. Hal ini menimbulkan persaingan yang semakin ketat dalam dunia industri. Oleh karena itu suatu perusahaan harus mampu mempertahankan dan meningkatkan kualitas serta kuantitas hasil produksinya agar bisa tetap bertahan dan bersaing dengan pesaingnya serta untuk menjaga kepercayaan konsumennya.

Dalam suatu industri, baik atau buruknya suatu lintasan produksi sangat diperhatikan karena berpengaruh terhadap target produksi yang ingin dicapai dan juga berpengaruh terhadap bagaimana pembagian beban kerja yang merata. Untuk menghasilkan suatu lintasan produksi yang baik, maka akan dibutuhkan suatu penjadwalan produksi yang baik juga terutama dalam penugasan kerja. Hal ini dilakukan untuk mendapatkan suatu lintasan produksi yang seimbang pada rantai produksi dengan cara melakukan *line balancing* agar pendistribusian beban kerja terbagi merata. Perencanaan lintasan produksi yang dilakukan harus tepat untuk menghasilkan suatu lintasan produksi yang efisien.

“CV. PITO DITO” merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri *garment*. Perusahaan ini terletak di Jl. Terusan Holis No.1 Komplek Kompti Cimahi. Sedangkan untuk tempat produksinya terletak di Jl. Dacota Raya No.5 Gunung Batu Cimahi. Produk utama yang dihasilkan oleh CV. PITO DITO adalah pakaian anak-anak usia 6 s/d 12. Pakaian yang diproduksi secara *mass production* oleh perusahaan saat ini adalah celana panjang.

Berdasarkan hasil wawancara dan pengamatan yang dilakukan, penulis melihat bahwa masalah yang dihadapi oleh perusahaan saat ini adalah tidak terpenuhinya target produksi untuk celana panjang anak-anak

usia 12 tahun. Dimana target produksi perusahaan adalah 500 unit/minggu, sedangkan kapasitas produksi saat ini adalah 361 unit/minggu. Selain itu pada lintasan produksi saat ini terdapat *delay* dan antrian pada stasiun kerja. Untuk itu, penulis ingin memberikan usulan dalam menyeimbangkan beban kerja pada lini produksi. Diharapkan dengan hasil tersebut dapat meminimasi *delay* dan antrian yang terjadi serta meningkatkan kapasitas produksi sehingga target produksi dapat tercapai.

1.2 Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi pada perusahaan ini adalah tidak tercapainya target produksi produk celana panjang anak-anak usia 12 tahun yang ditetapkan yaitu 500 unit/minggu. Target produksi yang tidak tercapai bisa dikarenakan oleh lintasan produksi yang kurang baik. Selain itu baik atau buruknya lintasan produksi bergantung pada bagaimana pembagian beban kerja yang dilakukan. Beban kerja yang tidak merata pada stasiun kerja bisa menyebabkan terjadinya *delay* dan penumpukan di stasiun kerja seperti *delay* pada mesin jahit dan penumpukan di stasiun mesin obras dan mesin jahit pada lintasan produksi.

Dengan melakukan perbaikan penyeimbangan lintasan produksi diharapkan dapat membantu pihak perusahaan dalam mengatasi masalah yang ada yaitu dengan memperbaiki sistem pembagian beban kerja pada stasiun kerja supaya memberikan efisiensi lintasan yang lebih baik dan bisa mengurangi *delay* dan penumpukan yang terjadi.

1.3 Pembatasan Masalah Dan Asumsi

Pembatasan masalah dan asumsi dilakukan agar ruang lingkup permasalahan lebih tersepefifikasi dan tidak terlalu luas. Pembatasan masalah tersebut adalah sebagai berikut :

1. Produk yang diamati adalah produk celana panjang anak-anak usia 12 tahun (*mass production*)
2. Proses pola dan potong tidak diamati karena dilakukan ditempat lain.

3. Periode pengamatan dilakukan dari bulan November 2013 s/d Desember 2013

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Bahan baku yang akan digunakan selalu tersedia.
2. Mesin yang akan digunakan berada dalam kondisi baik.
3. Operator pada setiap stasiun kerja sudah terampil.
4. Tingkat kepercayaan 95% dan tingkat ketelitian 5%

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. Bagaimana penyusunan lintasan produksi yang seharusnya diterapkan oleh perusahaan?
3. Manfaat 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 lintasan produksi yang sedang diterapkan oleh pihak perusahaan saat ini.
2. Mengusulkan penyusunan lintasan produksi yang seharusnya diterapkan oleh perusahaan
3. Menjelaskan manfaat dari penerapan lintasan produksi yang diusulkan

1.6 Sistematika Penulisan

BAB 1 PENDAHULUAN

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

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi teori-teori dan pengertian berkenaan dengan topik tugas akhir yang berguna sebagai perdoman dalam penelitian dan pembuatan tugas akhir ini.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

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

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab ini berisi data yang didapatkan dari hasil 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

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan dan saran untuk perusahaan dalam menerapkan metode usulan.