

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Persaingan antar perusahaan yang semakin ketat menuntut setiap perusahaan untuk dapat memenuhi permintaan konsumen dengan tepat waktu. Apabila perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen, maka konsumen akan beralih ke perusahaan pesaing. Untuk dapat memenuhi permintaan konsumen, perusahaan biasanya menetapkan target produksi yang harus dicapai.

CV. SINAR PANCING adalah perusahaan yang memproduksi berbagai jenis tas. Tas yang diproduksi secara *mass production* adalah tas ransel, tas pancing, tas pinggang dan tas laptop. Di samping itu perusahaan juga memproduksi tas berdasarkan pesanan (*job order*). Perusahaan saat ini mengalami permasalahan tidak tercapainya target produksi produk tas ransel. Target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan adalah 2482 unit/minggu, sedangkan kapasitas produksi efektif yang dapat dicapai perusahaan saat ini sebesar 1933 unit/minggu.

Dari pengamatan, terlihat bahwa penyebab tidak tercapainya target produksi adalah beban kerja antar stasiun kerja yang tidak seimbang. Ketidakeimbangan beban kerja tampak dari adanya stasiun kerja yang *delay*, sedangkan pada stasiun kerja lainnya terdapat tumpukan barang dalam proses. Untuk itu melalui penelitian ini penulis ingin memberikan usulan penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya dilakukan perusahaan agar target produksi yang diinginkan dapat tercapai.

### 1.2 Identifikasi Masalah

Tidak tercapainya target produksi perusahaan pada lini produksi *mass production* produk tas ransel disebabkan oleh ketidakeimbangan lintasan produksi yang ada saat ini. Hal ini ditandai dengan adanya *delay*

pada stasiun kerja 5 (proses pemasangan gantungan bawah dan atas, lalu disambungkan dengan bagian depan bawah tas) Sementara itu terjadi antrian barang dalam proses pada stasiun kerja 7 (proses pemasangan gesper tas, menjahit partisi untuk laptop lalu pemasangan label).

Keseimbangan lintasan produksi dapat diatasi dengan melakukan pemerataan beban kerja antar stasiun kerja. Beban kerja suatu stasiun kerja dipengaruhi oleh lama waktu seluruh operasi yang dilakukan di stasiun kerja tersebut. Hal inilah yang kurang diperhatikan dalam pembagian beban kerja pada lintasan kerja saat ini. Oleh karena itu penulis akan mengusulkan pemerataan waktu operasi antar stasiun kerja dengan cara mengatur pembebanan operasi untuk masing-masing stasiun kerja. Dengan demikian diharapkan *delay* dan antrian dapat diminimasi.

### 1.3 Pembatasan Masalah Dan Asumsi

Pembatasan masalah dan asumsi dilakukan agar ruang lingkup permasalahan lebih terfokus dan tidak terlalu luas.

Pembatasan masalah yang dilakukan dalam penelitian adalah:

1. Periode pengukuran waktu siklus : 13-November-2013 s/d 27-November-2013.
2. Tidak memperhitungkan waktu transport dan waktu setup.

Asumsi yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Mesin yang digunakan dalam kondisi baik.
2. Tidak dilakukan penambahan mesin.
3. Bahan baku yang digunakan selalu tersedia.

### 1.4 Perumusan Masalah

Adapun perumusan masalah yang hendak diteliti adalah :

1. Apa kelemahan dari lintasan produksi untuk tas pancing dan tas ransel yang dilakukan oleh perusahaan saat ini?
2. Bagaimana penyeimbangan lintasan produksi yang sebaiknya diterapkan perusahaan.

3. Apa manfaat yang dapat diperoleh perusahaan dari penerapan penyeimbangan lintasan yang diusulkan ?

### 1.5 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilakukan dengan tujuan sebagai berikut :

1. Mengidentifikasi kekurangan dari lintasan produksi tas pancing dan tas ransel saat ini.
2. Mengusulkan penyeimbangan lintasan yang sebaiknya dilakukan perusahaan.
3. Mengemukakan manfaat yang dapat diperoleh perusahaan dengan menerapkan metode penyeimbang di lintasan usulan.

### 1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan yang dilakukan oleh penulis dalam melakukan penelitian adalah :

#### BAB 1 PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah dan asumsi, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian, dan sistematika penulisan tugas akhir.

#### 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

Bab ini berisi kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis terhadap perumusan masalah yang ada dan saran yang perlu diperhatikan oleh perusahaan dalam menerapkan metode usulan