

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Seiring berkembangnya zaman, manusia semakin menyadari akan pentingnya alat bantu yang dapat memudahkan untuk membawa beberapa barang yang dibutuhkan, salah satunya adalah tas. Hal ini yang mendorong berkembangnya industri tas di Indonesia. Pertumbuhan jumlah penduduk di Indonesia yang semakin besar menuntut kebutuhan akan tas yang semakin banyak. Oleh karena itu setiap perusahaan tas berusaha untuk dapat terus meningkatkan kapasitas produksi yang dapat dihasilkan, salah satunya adalah CV. SINAR PANCING dimana penulis melakukan penelitian.

CV. SINAR PANCING memproduksi 4 jenis tas, yaitu tas pancing, tas ransel, tas laptop, dan tas pinggang. Semua tas yang diproduksi ada yang diproduksi secara *mass production* dan ada juga yang merupakan pesanan (*job order*). Berdasarkan hasil wawancara dengan pemilik CV. SINAR PANCING, diketahui bahwa permasalahan yang dihadapi perusahaan saat ini adalah tidak tercapainya target produksi produk tas pancing. Kapasitas produksi efektif saat ini adalah sebesar 752 unit/minggu, sedangkan target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan adalah 820 unit/minggu. Berdasarkan pengamatan, terlihat bahwa penyebab tidak tercapainya target produksi dikarenakan tidak seimbangnya beban kerja antar stasiun kerja yang ada saat ini. Akibatnya terdapat beberapa stasiun kerja yang terlihat *delay*, sementara pada stasiun kerja lainnya terjadi antrian barang dalam proses (*bottleneck*). 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 pancing disebabkan oleh ketidakseimbangan lintasan produksi yang ada saat ini. Hal ini ditandai dengan adanya *delay* pada stasiun kerja 8 (menjahit kain jala, menjahit penutup tas ke bagian badan tas, dan merapihkan jahitan). Sementara itu terjadi antrian barang dalam proses (*bottleneck*) pada stasiun kerja 6 (menjahit fiber tengah).

Keseimbangan lintasan produksi dapat diupayakan melalui pemerataan beban kerja antar stasiun kerja. Beban kerja suatu stasiun kerja dipengaruhi oleh lama waktu seluruh operasi yang dilakukan di stasiun kerja tersebut. Hal ini kurang diperhatikan dalam pembagian beban kerja pada lintasan kerja saat ini. Oleh karena itu melalui penelitian ini penulis akan mengupayakan 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 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 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.