

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Pada dunia industri saat ini, perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi menuntut perusahaan untuk melakukan perubahan dan perbaikan kemampuan perusahaan dalam menghadapi persaingan. Hal ini dikarenakan agar perusahaan dapat bertahan dan bersaing dengan dunia industri lain yang sejenis. Dalam suatu produksi, penugasan terhadap operator pada stasiun kerja menjadi salah satu hal yang penting. Penugasan operator yang tidak tepat akan berpengaruh terhadap *output* yang dihasilkan.

PT Central Texindo (PT CTX) merupakan salah satu perusahaan tekstil yang beroperasi sejak tahun 1989. Perusahaan sampai saat ini sudah mempekerjakan sebanyak 1000 orang karyawan. Perusahaan ini mengolah bahan baku benang menjadi kain. Proses-proses yang dilakukan di PT Central Texindo yaitu proses perajutan dengan kapasitas rajut sebanyak 20 ton per hari dan proses pewarnaan & *finishing* dengan kapasitas sebanyak 60 ton per hari.

Permasalahan yang terjadi pada Departemen Rajut (*Knitting*) adalah waktu pemasangan *cones* diperusahaan saat ini memerlukan waktu yang cukup lama. Permasalahan lainnya yang terjadi adalah gangguan produksi putus benang yang tidak dapat dihindari. Oleh karena itu penulis melakukan penelitian untuk memberikan usulan perubahan penugasan operator untuk menekan waktu pemasangan *cones*, sehingga hasil produksi (*output*) yang lebih optimal dari kondisi sekarang.

1.2 Identifikasi Masalah

Penulis melakukan wawancara dan penelitian awal yang berhubungan dengan proses produksi kain *grey* yang mengalami gangguan

produksi. Penelitian awal ini mencakup, mesin yang digunakan, material dan bahan baku, serta penugasan operator yang diterapkan perusahaan.

Hasil yang diperoleh adalah bahan baku yang akan digunakan tidak mengalami masalah keterlambatan kedatangan. Penugasan operator yang diterapkan perusahaan saat ini yaitu seorang operator diberikan tugas untuk mengawasi 3 mesin rajut. Setiap operator diwajibkan untuk melakukan penyambungan benang apabila terjadi putus benang pada saat produksi berlangsung agar mesin dapat langsung beroperasi kembali. Selain itu, operator juga ditugaskan untuk melakukan penggantian *cones* apabila benang pada *cones* sudah habis. Permasalahan yang muncul adalah adanya gangguan produksi yang tidak dapat dihindari yaitu putus benang pada saat operasi berlangsung dan waktu pemasangan *cones* yang cukup lama.

Dengan dilakukannya penelitian ini, penulis berharap dapat membantu memecahkan permasalahan penugasan operator dengan usulan perubahan penugasan operator. Penugasan ini berlaku pada saat pemasangan *cones* dilakukan, hal ini bertujuan untuk menekan waktu pemasangan *cones* dalam upaya meningkatkan *output* produksi.

1.3 Pembatasan Masalah

- Pembatasan Masalah:
 1. Produk yang diamati adalah kain *grey* hasil dari perajutan.
 2. Departemen yang diamati adalah Departemen Rajut (*Knitting*) karena departemen ini merupakan penghasil kain *grey*.
- Asumsi-asumsi yang digunakan yaitu:
 1. Kecepatan mesin (rpm) yang ada stabil yaitu berkisar antara 100 – 150 rpm.
 2. Material selalu tersedia dan siap digunakan.

1.4 Perumusan Masalah

Berikut adalah perumusan masalah yang akan dibahas penulis, setelah melakukan Identifikasi Masalah dan Pembatasan Masalah:

1. Apa usulan untuk meningkatkan *output* kain *grey* dengan jumlah operator yang sama?
2. Berapa persen peningkatan *output* kain *grey* yang dapat diperoleh dengan penerapan usulan penugasan operator?

1.5 Tujuan Penelitian

Dari perumusan masalah yang ada, maka diperoleh tujuan penelitian sebagai berikut:

1. Memberikan usulan untuk meningkatkan *output* kain *grey* dengan jumlah operator yang sama.
2. Mengetahui peningkatan *output* kain *grey* yang dapat diperoleh dengan penerapan usulan perubahan penugasan operator.

1.6 Sistematika Penulisan

Agar dapat mempermudah penulisan Tugas Akhir ini, maka penulis menyusun sistematika sebagai berikut:

BAB 1 PENDAHULUAN

Bab 1 ini membahas latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian dan sistematika penulisan.

BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA

Bab 2 ini membahas teori-teori yang ada dan digunakan, serta rumus-rumus yang dipakai dalam memecahkan masalah yang ada.

BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN

Bab 3 ini membahas langkah-langkah yang akan dilakukan mulai dari tahap persiapan awal sampai dengan tahap pengambilan keputusan akhir.

BAB 4 PENGUMPULAN DATA

Bab 4 ini membahas data-data apa saja yang dikumpulkan untuk kemudian diolah ada bab berikutnya.

BAB 5 PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab 5 ini membahas pengolahan data yang telah diperoleh untuk memecahkan masalah yang ada dan kemudian menganalisisnya.

BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN

Bab 6 ini membahas hasil akhir yang akan digunakan oleh perusahaan, serta saran-saran yang diberikan kepada perusahaan yang akan menjadi bahan pertimbangan dalam menyelesaikan masalah yang ada.