

BAB 1

PENDAHULUAN

Pendahuluan merupakan gambaran atau pengantar yang berisi dari beberapa sub bab bahasan berupa latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi dan sistematika penulisan.

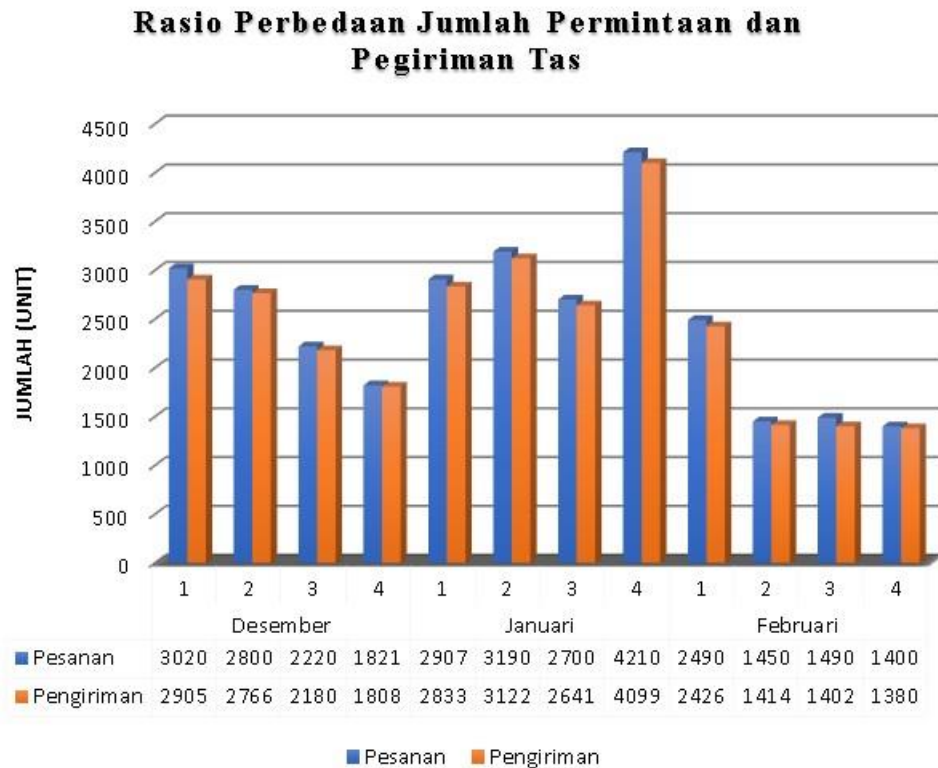
1.1 Latar Belakang

Produktivitas merupakan salah satu tuntutan yang harus dipenuhi oleh setiap yang mempunyai usaha, terlebih dalam era persaingan yang semakin tinggi (Scholl,1995). Pada perusahaan berbasis manufaktur yang menghasilkan produk berupa barang, pengaturan sistem produksi menjadi komponen yang penting, dengan melihat karakteristik permintaan produk yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut. Untuk karakteristik permintaan produk beragam dengan jumlah tingkat permintaan rendah, maka dapat dilakukan pendekatan dengan pengaturan jadwal produksi. Untuk karakteristik permintaan produk seragam dengan tingkat permintaan yang tinggi, maka dapat dilakukan pendekatan keseimbangan lintasan produksi (Scholl,1995).

Keseimbangan lintasan produksi berfokus pada peningkatan efisiensi lintasan, yang bertujuan untuk meningkatkan produktivitas. Keseimbangan lintasan menggunakan pendekatan penyimbangan penugasan elemen kerja dari lintasan produksi ke stasiun kerja (*work station*) untuk meminimumkan banyaknya *work stations* dan meminimumkan total waktu menganggur (*idle time*) pada semua stasiun untuk tingkat output tertentu. Permasalahan keseimbangan lintasan perakitan terkait dengan minimasi jumlah stasiun kerja, minimasi waktu siklus, dan pemerataan beban kerja yang maksimal untuk meningkatkan efisiensi lintasan. Hal tersebut digunakan untuk perakitan produk seragam dalam jumlah yang sangat besar dalam waktu singkat (Ginting,2007).

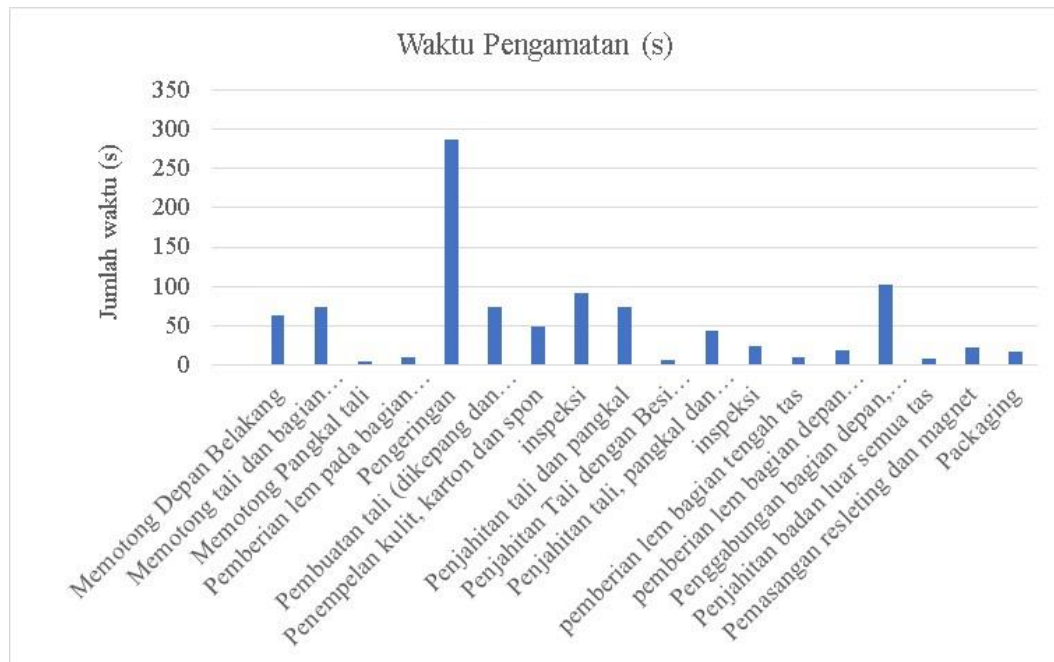
UD. Sumber Rejeki merupakan UMKM yang memproduksi produk tas. Tingkat permintaan produksi pada UD. Sumber Rejeki selalu mengalami peningkatan. Namun, saat kegiatan proses produksi pada UD. Sumber Rejeki

mengalami permasalahan pada *output* yang menghasilkan produk yang tidak sesuai dengan target produksi yang sudah ditetapkan, seperti pada produk tas sebagai berikut.



Gambar 1.1 Permintaan dan *output* produk

Berdasarkan gambar 1.1 permintaan dan *output* produk tas dapat diketahui bahwa dari bulan Desember 2020 sampai bulan Februari 2021 jumlah *output* produk tas yang dihasilkan tidak dapat memenuhi permintaan dari konsumen. Permintaan konsumen yang tidak tercapai dapat disebabkan adanya keterlambatan pengiriman produk pada konsumen dan dari proses produksi tas sendiri. Ada faktor yang menyebabkan jumlah permintaan produksi tidak tercapai yaitu adanya perbedaan antara waktu operasi perakitan produk tas dengan waktu menunggu, seperti pada gambar sebagai berikut.



Gambar 2.2 Waktu operas

Berdasarkan gambar 1.2 perbandingan waktu operasi dapat diketahui bahwa proses produksi produk tas dapat diselesaikan dalam 18 stasiun perakitan. Dalam proses produksi produk tas berlangsung ada beberapa proses yang membutuhkan waktu cukup lama selama proses produksinya seperti pada Memotong tali dan bagian tas, inspeksi pertama dan proses Penggabungan bagian depan, belakang dan tengah tas. Proses produksi yang membutuhkan waktu penyelesaian yang cukup lama dapat mengakibatkan adanya *waste waiting* pada proses produksi produk tas sehingga terjadi penumpukan komponen pada salah satu stasiun kerja.

Waste waiting terjadi karena terdapat waktu menunggu yang lama pada stasiun kerja tertentu dan jumlah beban kerja pada setiap stasiun kerja yang tidak seimbang menyebabkan terjadi *bottleneck* pada aktivitas kerja dalam stasiun kerja. Kemudian terdapat beberapa produk tas yang cacat atau tidak sesuai standar yang sudah ditentukan dan perlu dilakukan *rework* yang mengakibatkan penambahan jam kerja untuk operator dan dapat berpengaruh dalam konsumsi yang lainnya seperti air, listrik yang mengakibatkan menambahnya konsumsi untuk proses produksi produk tas. Salah satu upaya membantu untuk memperlancar proses produksi serta mengurangi *waste waiting* adalah memperbaiki sistem produksinya pada produk

tas. Perbaikan sistem produksi dilakukan dengan mengurangi adanya *bottleneck* dan menyeimbangkan beban kerja pada setiap stasiun kerja.

Berdasarkan hasil pengamatan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa permintaan dari konsumen yang tidak terpenuhi pada produk tas terjadi karena terdapat pemborosan waktu pada proses produksinya yang berpengaruh dalam produktivitas produk tas pada UD. Sumber Rejeki. Permasalahan tersebut dapat dilakukan dengan pemetaan pada proses produksi tas menggunakan *value stream mapping* sehingga dapat dilakukan pengamatan tentang *waste* pada proses produksi dan dilakukan pemetaan keseluruhan kegiatan proses produksi produk tas sehingga dapat ditentukan dengan aliran material, jenis pemborosan, kegiatan yang dapat memberikan nilai tambah (*value added*), tidak memberikan nilai tambah (*non value added*), dan kegiatan yang perlu dilakukan namun tidak memberikan nilai tambah (*necessary but non-value adding activity*). Setelah selesai dilakukan pemetaan, maka usulan perbaikan dilakukan dengan menggunakan metode *line balancing*, *line balancing* ini bertujuan untuk menyeimbangkan setiap stasiun kerja karena pada beberapa proses produksi produk tas terdapat adanya penumpukan komponen dan proses produksi yang tidak efisien sehingga dilakukan perbaikan *line* produksi pada proses produksi tas menggunakan metode *Value Stream Mapping* dan *Line Balancing*.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang melatar belakangi penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Apa faktor yang menyebabkan terjadinya pemborosan pada *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.
2. Bagaimana usulan perbaikan untuk meminimalkan adanya pemborosan pada *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.
3. Bagaimana evaluasi dengan cara menggunakan metode *line balancing* setelah dilakukan perbaikan pada *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian adalah sebagai berikut.

1. Mengetahui penyebab adanya pemborosan pada *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.
2. Memberikan usulan perbaikan pada pemborosan yang terdapat di *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.
3. Melakukan evaluasi dengan menggunakan metode *line balancing* pada *line* produksi produk tas pada UD. Sumber Rejeki.

1.4 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan agar dapat memberikan manfaat baik bagi akademis maupun UMKM yang diketahui sebagai berikut.

1. Dapat membantu mengenai pemborosan yang ada untuk menguranginya pada UD. Sumber Rejeki
2. Dapat mengurangi penumpukan pada salah satu stasiun kerja pada proses proses produksi produk tas.

1.5 Batasan Penelitian

Batasan penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Penelitian ini dilakukan hanya sampai batas usulan perbaikan.
2. Penelitian ini tidak menyinggung mengenai biaya-biaya.

1.6 Asumsi-Asumsi Penelitian

Asumsi-asumsi dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

1. Waktu pengamatan proses produksi produk tas ini diasumsikan dalam 8 jam kerja.
2. Operator yang berada dalam proses produksi produk tas ini diasumsikan sudah berpengalaman dan ahli dalam semua proses.
3. Kondisi lingkungan dan mesin yang digunakan pada UD. Sumber Rejeki diasumsikan dalam kondisi baik dan cerah untuk memproduksi produk tas.

1.7 Sistematik Penulisan

Laporan skripsi disusun dengan menggunakan sistematika penulisan yang terstruktur agar mempermudah pembaca dalam memahami isi dari keseluruhan dari laporan skripsi ini. Sistematika penulisan ini terdapat dari bab satu sampai bab lima dengan tambahan daftar pustaka dan lampiran. Sistematika penulisan dari penelitian ini sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah, asumsi - asumsi dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisi tentang teori – teori yang digunakan untuk landasan dalam penelitian yang dilakukan. Sehingga penelitian bisa dianggap valid dan dapat pembaca dapat mengetahui poin – poin yang ada dalam penelitian ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi tentang teknik pengumpulan data serta menjelaskan tahapan penelitian yang dilakukan. Terdapat pula waktu dan tempat pelaksanaan penelitian.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISIS DATA

Bab ini berisi tentang gambaran umum perusahaan, struktur organisasi, pengolahan data dan analisa dengan menjelaskan secara detail.