

BAB I

PENDAHULUAN

Bab satu mengenai pendahuluan berisi tentang latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, asumsi, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

1.1 Latar Belakang Penelitian

Usaha kecil, mikro dan menengah (UMKM) di perekonomian Indonesia konsisten dan dapat berkembang. UMKM dapat mengurangi angka pengangguran yang ada di Indonesia baik itu UMKM pemerintah atau UMKM perorangan (Halim, 2020). UMKM dapat dibedakan menjadi beberapa bidang, salah satunya bidang manufaktur. UMKM yang bergerak di bidang manufaktur yang memiliki karakteristik yaitu kegiatan proses manufaktur. Proses manufaktur merupakan suatu kegiatan pengolahan bahan mentah menjadi suatu produk yang memiliki nilai tambah (Putra, 2009). Salah satu UMKM yang bergerak dibidang manufaktur yaitu UMKM Ririk Souvenir Surabaya.

UMKM Ririk Souvenir surabaya berlokasi kecamatan kapasari, kota surabaya, Provinsi jawa timur ini merupakan UMKM yang bergerak dibidang manufaktur pembuatan jenis kotak hamper sovenir . Produk yang diproduksi oleh UMKM Ririk Souvenir Surabaya ini seperti hampres jendela, hampres laci, hampers buku dan lain – lain, Untuk sistem produksi yang saat ini dijalankan oleh UMKM Ririk Surabaya ini yaitu dengan *job order*. UMKM Ririk Souvenir Surabaya mempunyai lima mitra tetap dimana setiap harinya mampu mengirim sebanyak 300 produk mitra tetapnya. Banyaknya target yang harus dipenuhi UMKM Ririk Souvenir Surabaya harus memaksimalkan proses produksinya. Permasalahan yang dihadapi oleh UMKM Ririk Souvenir Surabaya yaitu keterlambatan pengiriman produk kotak hampers pada mitranya akibat adanya ketidakseimbangan lintasan produksinya.

Tabel 1.1 Data Keterlambatan

No	Nama	jumlah produk	tanggal	target selesai	selesai	Keterlambatan
1	Sena box	90 pcs	20/05/2022	22/05/2022	23/05/2022	1 hari
2	Toko Laksono	100 pcs	20/05/2022	20/05/2022	21/05/2022	1 hari
3	Toko Samudra	60 pcs	10/05/2022	14/05/2022	15/05/2022	1 hari
4	Toko Laksono	70 pcs	13/05/2022	15/05/2022	16/05/2022	1 hari
5	PGS	150 pcs	04/05/2022	11/05/2022	12/05/2022	1 hari

Ketidakseimbangan lintasan produksi terjadi disebabkan pada stasiun pemotongan pelapis hampers yang hanya dikerjakan oleh satu orang pekerja pada pemotongan pelapis hampers sehingga terjadinya:

1. Pekerja *finishing* yang menunggu pelapis kotak hampers pada *finishing*.
2. Adanya penumpukan produk setengah jadi dibagian *finishing*.

Berdasarkan permasalahan yang ada pada proses produksi di UMKM Ririk Souvenir Surabaya dapat disimpulkan terjadi adanya tingginya waktu menunggu dan terjadinya penumpukan. Efek yang ditimbulkan dari dua permasalahan ini yaitu ketidak seimbangan lintasan produksi dan produksi kurang optimal, untuk meningkatkan efisiensi litasan penelitian ini menggunakan pendekatan *line balancing* metode yang tujuan untuk menyeimbangkan tugas dari beberapa *workstation* untuk memperlancar *workstation* lainnya yang biasanya berupa total waktu pemrosesan di setiap *workstation* (Sikora, 2022). Kemudian menggunakan metode *Ranked Positional Weight* (RPW) metode campuran dari metode *largest candidate rule*. Metode *ranked positional weight* pengurutan bobot terbesar menerapkan prinsip *largest candidate rule* dan tetap menggunakan *precedence diagram* seperti metode *killbridge and western*.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah pada penelitian yang dilakukan dapat dijelaskan antara lain:

1. Bagaimana rancangan keseimbangan lintasan pada proses UMKM Ririk Souvenir Surabaya ?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian yang dilakukan dapat dijelaskan antara lain:

1. Memberikan perberbaikan yang perlu dilakukan untuk mengurangi Penumpukan Pada UMKM Ririk Souvenir Surabaya.
2. Memperoleh rancangan dengan lintasan yang efisien dengan metode yang dipilih.

1.4 Batasan Penelitian

Batasan dari penelitian yang dilakukan antara lain:

1. Penelitian hanya dilakuan pada lintasan produksi UMKM Ririk Souvenir Surabaya
2. Penelitian berfokus pada kotak hampers biasa dengan ukuran sedang.

1.5 Asumsi Penelitian

Asumsi dari penelitian yang dilakukan antara lain:

1. Kondisi lingkungan kerja dan cuaca diasumsikan baik untuk memproduksi kotak hampers.
2. Tidak ada perubahan jumlah karyawan.

1.6 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian yang dilakukan antara lain:

1. Sebagai langkah dalam meyeimbangkan lintasan yang ada pada proses UMKM Ririk Souvenir Surabaya.
2. Sebagai masukan kepada pemilik UMKM Ririk Souvenir Surabaya dalam melakukan proses produksi yang lebih baik.

1.7 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan dibagi ke dalam lima bab berbeda diantaranya:

BAB I PENDAHULUAN

Bab satu adalah pendahuluan yang berisi mengenai tentang latar belakang penelitian, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, asumsi, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab dua mengenai tinjauan pustaka berisi tentang literatur yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan dan penelitian terdahulu yang berkaitan dengan metode *Line Balancing*.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab tiga mengenai metode penelitian berisi tentang jenis penelitian, waktu dan tempat penelitian, objek penelitian, tipe data, instrumen penelitian, langkah penelitian dan *flowchart* penelitian.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab empat mengenai hasil penelitian dan pembahasan berisi tentang hasil dari penelitian dan pembahasan pada penelitian dalam bentuk pengolahan data dan menganalisis hasil pengolahan data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab lima mengenai penutup berisi tentang kesimpulan yang didapatkan dari hasil pengolahan data dan menjawab dari rumusan masalah beserta tujuan penelitian. Selain itu adanya saran untuk penelitian lebih lanjut.