

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dalam menghadapi permasalahan dunia industri serta persaingan global, efisiensi, efektivitas, dan produktivitas yang tepat bagi operasi industri merupakan faktor kunci bagi setiap industri manufaktur agar mampu bersaing secara kompetitif. Upaya yang dapat dilakukan untuk mendukung hal tersebut yakni dengan melakukan suatu perencanaan dan perancangan sistem produksi yang tepat yaitu dengan prinsip keseimbangan lintasan produksi (Kucukkok and Zhang 2015), dimana keseimbangan lintasan ini dipengaruhi oleh beberapa faktor seperti kinerja operator, tata letak yang tepat, dan ada tidaknya antrian bahan.

Perusahaan PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera adalah perusahaan yang bergerak dibidang *Furniture*. Dalam proses produksi kursi bioskop ada banyak komponen yang harus dirakit. Lintasan produksi yang tidak seimbang akan menyebabkan performansi keseimbangan lintasan menjadi kurang baik. Hal ini menimbulkan *idle time* yang besar dan penumpukan barang setengah jadi pada beberapa stasiun kerja (Sternatz, 2015). Ketidakseimbangan pembagian kerja dari operator juga menyebabkan perbedaan waktu penyelesaian operasi tiap stasiun kerja setiap industri manufaktur agar mampu bersaing secara kompetitif (Sofjan, 2011). Upaya yang dapat dilakukan untuk mendukung hal tersebut yakni dengan melakukan suatu perencanaan dan perancangan sistem produksi yang tepat sehingga nilai efisiensi lintasan produksi pun menjadi rendah.

PT. Krisjaya Anugerah sejahtera berawal dari kepedulian akan nasib orang yang tidak punya pekerjaan maka Bapak Yakobus Bouk mendirikan perusahaan kecil yang hanya beralaskan semen dan beratapkan tenda untuk menampung mereka serta mendidik dan memberi lapangan pekerjaan, namun atas kehendak Tuhan yang Maha Kuasa perusahaan itu boleh berkembang dan mempunyai relasi yang semakin meningkat hingga diresmikan menjadi PT. Krisjaya Anugerah sejahtera pada tahun 2012 dengan notaris Firdaus Nurlete, SH.,M.Kn. Dalam

usahanya, PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera dibantu oleh 65 orang karyawan memenuhi pesanan yang diterima ataupun target produksi

PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera adalah Perusahaan furniture yang mampu melayani pelaksanaan proyek, interior design serta perusahaan retail dengan senantiasa mengutamakan kualitas secara professional dan harga yang bersaing. Layanan tersebut dilaksanakan dengan mempertahankan kredibilitas dan relasi yang terjaga dengan baik. PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera bertempat di Jl. Gotong Royong 1 Pabuaran, Gunung Sindur, Bogor-Jakarta. Saat ini PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera telah semakin dikenal dan mendapatkan kepercayaan untuk mengerjakan proyek-proyek baik di wilayah JABODETABEK maupun diluar JABODETABEK sampai diluar negeri.

Masalah yang dihadapi oleh perusahaan yang menjadi objek penelitian ini adalah adanya ketidakseimbangan di lintasan produksi akibat ketidakmerataan pembagian beban kerja di stasiun besi, stasiun kayu, stasiun busa, stasiun kain dan stasiun perakitan. Hal ini menyebabkan performansi keseimbangan lintasan menjadi kurang baik sehingga terjadinya penumpukan kerja di beberapa stasiun dan terjadinya *deley* atau terjadinya menunggu dan beberapa stasiun menganggur. Jadi untuk menyelesaikan permasalahan ini perlu dilakukan penyeimbangan lintasan produksi agar bisa mengefisiensi rata-rata stasiun kerja dan mengurangi *balance deley* distasiun kerja. Hal ini dapat dilakukan dengan metode *Ranked Positional Weight* (RPW).

Dengan pendekatan ini diharapkan dapat meningkatkan produktivitas perusahaan dengan menghasilkan output optimal. Peningkatan produktivitas dapat dicapai dengan menekan sekecil-kecilnya segala biaya termasuk dalam memanfaatkan sumber daya manusia (do the right thing) dan meningkatkan keluaran sebesar-besarnya (do the thing right). Dengan kata lain bahwa produktivitas merupakan pencerminan dari tingkat efisiensi dan efektivitas kerja secara total. Efisiensi adalah rasio output terhadap input, atau jumlah output per unit input. Efektivitas ditentukan oleh hubungan antara output yang dihasilkan oleh suatu pusat tanggung jawab dengan tujuannya (Mulyadi,2014)

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang diuraikan diatas maka dapat dirumuskan bahwa bagaimana cara untuk mengefisiensi waktu kerja dan mengurangi *balance deley* disetiap stasiun kerja agar dapat mengoptimalkan produktivitas dan beban kerja di PT. Krisjaya Anugerah Sejahtera.

1.3 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini, hal-hal yang menjadi batasan permasalahan diantaranya adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ditekankan pada bagian stasiun kayu, busa kain dan pembungkusan atau pruduk setengah jadi pada produksi kursi bioskop.
2. Penelitian ini hanya mengamati permasalahan pada penumpukan ataupun pengangguran pada stasiun kayu, busa, kain dan pembungkusan atau produk setengah jadi.
3. Penelitian hanya memberikan usulan untuk memaksimalkan beban kerja pada setiap stasiun kerja yang terjadi pengangguran dan penumpukan kerja.

1.4 Tujuan Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan dengan tujuan agar penelitian yang telah dilakukan hasilnya dapat memberikan manfaat yang sesuai dengan apa yang dikehendaki. Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah

1. Menganalisis waktu kerja pada stasiun-stasiun kerja yang tidak efisiensi dan mengurangi *balance deley* dan meningkatkan *line efficiency* pada produksi kursi bioskop.
2. Mengetahui waktu baku, waktu siklus, waktu normal, waktu menunggu, waktu senggang, pada proses produksi kursi bioskop
3. Memberikan masukan kepada perusahaan agar tidak adanya penumpukan kerja ataupun pengangguran produksi disetiap stasiun kerja.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi manajemen sebagai masukan dan bahan pertimbangan dalam menjalankan proses penyeimbangan lintasan produksi perusahaan khususnya berkaitan dengan penentuan jumlah stasiun kerja dan jumlah tenaga kerja yang dibutuhkan dalam proses produksi kursi bioskop. Penelitian ini juga dapat menjadi acuan bagi para peneliti lanjut dalam melakukan analisis yang berkaitan dengan penentuan tenaga kerja disetiap stasiun kerja.

1.6 Sistematika Penulisan

Penulis membuat sistematika penulisan skripsi ini dengan tujuan untuk mempermudah pembaca dalam pembacaan dan memahami isi skripsi ini disajikan dalam beberapa bab sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan latar belakang penelitian, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan bab ini menjelaskan latar belakang dilakukan penelitian sehingga ditemukan permasalahan dan tujuan yang ingin dicapai berdasarkan batasan-batasan masalah sehingga didapat manfaat dalam penelitian.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini berisikan teori-teori sesuai dengan topik pembahasan pada laporan penelitian ini dan diharapkan laporan penelitian yang akan disusun tidak menyimpang dari apa yang akan dibahas.

BAB III METODELOGI PENELITIAN

Bab ini berisikan objek penelitian, jenis data, metode pengambilan data, metode pengolahan data dan alur proses penelitian yang akan dilakukan. Pada bab ini menjelaskan tahapan-tahapan dalam penelitian mulai dari identifikasi objek penelitian, jenis data yang diambil dalam penelitian dengan menggunakan metode pengambilan data sehingga dapat diolah dan dianalisis dan diambil kesimpulan.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan informasi dan data yang diperoleh dalam penelitian serta proses pengolahan data akan diolah berdasarkan metode yang telah ditentukan.

BAB V PEMBAHASAN

Bab ini berisikan faktor-faktor penyebab ketidakseimbangan lintasan pada stasiun kerja, dan metode perbaikan. Bab ini menjelaskan pembahasan mengenai pengolahan data dan analisa-analisa perhitungan yang diperoleh kemudian menemukan usulan perbaikan berdasarkan perhitungan yang telah dilakukan sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dan saran. Bab ini menjelaskan kesimpulan yang diperoleh dalam pengolahan dan analisis data sehingga dapat menjawab persoalan dalam penelitian ini. Saran ditujukan kepada perusahaan berupa rekomendasi perbaikan.