

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan kondisi ekonomi di Indonesia saat ini telah memberikan kesempatan seluas-luasnya bagi perusahaan industri untuk meningkatkan produksinya dalam memenuhi kebutuhan konsumen yang beraneka ragam. Perkembangan industri manufaktur yang semakin maju dan modern saat ini, menimbulkan persaingan di dunia bisnis menjadi sangat ketat. Hal ini menyebabkan perusahaan harus mempunyai kemampuan yang baik dalam mengelola perusahaan agar tetap bertahan didalam persaingan bisnis.

Pengelolaan perusahaan yang baik harus memperhatikan dan dapat menggunakan semua sumber daya yang dimiliki perusahaan serta mampu menyelesaikan permasalahan atau kendala yang menghambat operasional perusahaan. Bagi Perusahaan industri yang menghasilkan produk melalui proses produksi, permasalahan dalam bidang produksi tentunya beraneka ragam, oleh karena itu banyak hal yang harus mendapat perhatian khusus karena mempunyai dampak luas bagi keseluruhan sistem produksi. Perbaikan demi perbaikan yang dilakukan terhadap persoalan-persoalan tersebut, memungkinkan tercapainya kondisi ideal bagi tercapainya tujuan perusahaan.

Perusahaan yang mampu bertahan adalah perusahaan yang mampu memenuhi tuntutan berupa produk yang sesuai dengan keinginannya, yaitu berharga jual murah tetapi tanpa adanya pengurangan kualitas produk serta pengiriman produk yang tepat waktu. Pengiriman produk ke tangan konsumen juga akan terhambat dengan adanya kendala yang terjadi tersebut dan perusahaan melakukan upaya dengan *Theory of Constraint (TOC)* yang bertujuan agar bisa mempertahankan produk dalam persaingan bisnis.

Fokus Screen Printing merupakan salah satu industri di wilayah yogyakarta yang bergerak dibidang industri pakaian yang berupa pembuatan baju kaos bergambar .

Dalam menjalankan kegiatan produksinya Fokus Screen Printing ada kendala yang terjadi dalam proses produksinya, salah satunya yaitu: adanya ketidakseimbangan antara stasiun kerja yang satu dengan stasiun kerja lainnya atau yang sering disebut *Bottleneck* , sehingga pengerjaan produk dan menyebabkan *throughput* belum optimal.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di focus screen printing adanya kendala diproses produksi dibagian penjahitan penumpukan sebesar 11 pcs dikarenakan dioperasi sebelumnya penyablonan memberikan 31 pcs sedangkan kapasitas yang dimiliki stasiun kerja penjahitan sebesar 20 pcs yang dibuktikan adanya perhitungan waktu baku yang dilakukan di bab berikutnya.

Kendala-kendala yang terjadi dapat diatasi melalui suatu pendekatan yaitu pendekatan *Theory of Constraints* (TOC), dimana TOC menawarkan suatu cara untuk mengatasi kemacetan produksi dan menganjurkan agar manajer terfokus pada pengelolaan kapasitas, sehingga kegiatan produksinya dapat optimal, juga membantu perusahaan dalam mengidentifikasi dan mengeliminasi pemborosan dalam proses produksi. Teori ini berfokus pada pengidentifikasian produk dan jasa untuk memaksimalkan nilai tambah kepada konsumen dan kemampuan meningkatkan laba perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

Melihat latar belakang diatas, masalah yang dirumuskan adanya terjadi *Bottleneck* disalah satu lintasan proses produksi dan menyeimbangkan lintasan proses produksi.

1.3 Batasan Masalah

Dari permasalahan tersebut diperlukan batasan-batasan masalah, supaya penelitian tersebut terarah dengan baik. Adapun batasan masalah penelitian ini adalah : Penelitian hanya pada proses produksi yang dari awal sampai *finish* di Focus Screen Printing pada pembuatan baju kaos bergambar .

1.4 Tujuan Penelitian

1. Mengurangi *bottleneck* pada lintasan proses produksi baju kaos di *Focus Screen Printing*
2. Menyeimbangkan Lintasan proses produksi baju kaos di *Focus Screen Printing*

1.5 Manfaat Penelitian

1. Dapat memberikan masukan dari kendala yang dihadapi
2. Mengurangi waktu yang berlebih dalam proses produksi