

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Semakin ketatnya tingkat persaingan di dunia industri pada saat ini menuntut perusahaan untuk selalu meningkatkan efisiensi dan efektifitas kegiatan produksinya dengan memanfaatkan waktu dan sumber daya manusia secara optimal, untuk memenuhi kebutuhan pasar.

Pada industri yang bersifat job order pemenuhan permintaan kepada pemesan terhadap produk yang dihasilkan haruslah diselesaikan dengan tepat waktu. Sehingga perusahaan harus menjaga kelancaran proses produksi. Proses produksi yang kurang optimal karena tidak samanya beban kerja yang diberikan terhadap stasiun kerja yang satu dengan yang lain akan mengakibatkan keseimbangan lintasan produksi tidak dapat tercapai.

Kesetimbangan lintasan produksi adalah kesetimbangan (kesamaan) lama waktu penyelesaian pekerjaan yang dilakukan oleh setiap stasiun dalam sebuah lintasan produksi. Kelancaran proses produksi sangat dipengaruhi oleh kesetimbangan lintasan produksi dalam melakukan proses pengerjaan bahan baku menjadi produk jadi. Jika kesetimbangan lintasan pada suatu produksi itu buruk maka akan terjadi adanya hambatan yang disebabkan oleh beberapa hal yaitu adanya stasiun kerja yang sibuk, adanya mesin yang menggangu pada saat jam kerja, adanya material atau barang setengah jadi yang mengalami penumpukan pada salah stasiun kerja dan waktu kerja yang tidak seimbang sehingga akan terjadi waktu *delay* yang lebih besar. Besarnya waktu *delay* akan berakibat pada penurunan kapasitas sehingga target produksi akan sulit untuk direalisasikan untuk memenuhi permintaan. Begitu pula yang terjadi pada proses produksi pembuan tas di UD. Karya.

UD. Karya yang berada di Jalan Raya Wates RT.03 RW.03, Kadensari, Tanggulangin, Sidoarjo merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pembuatan tas. Proses produksi bersifat job order, dimana produksi berlangsung berdasarkan permintaan konsumen. Perusahaan ini memproduksi dua macam bentuk tas yang terbuat dari kulit asli maupun kulit palsu/sintetis. Kedua tas itu, yaitu tas ransel dan tas selempang. Pada bentuk-bentuk tas tersebut tidak ada perbedaan yang menyolok. Perbedaan hanya pada bahan bakunya saja.

Dalam melakukan proses produksi sering kali UD. Karya mengalami keterlambatan dalam memenuhi permintaan. Berikut data permintaan UD. Karya selama 12 bulan terakhir (Februari 2017 s/d januari 2018).

Tabel 1.1 Data permintaan selama 12 bulan terakhir

No	Bulan	Jenis Produk	Permintaan (unit)	Realisasi (unit)	Kekurangan
1	Feb-17	Tas Ransel	950	925	25
		Tas Selempang	580	560	20
2	Mar-17	Tas Ransel	750	710	40
		Tas Selempang	460	445	15
3	Apr-17	Tas Ransel	620	595	25
		Tas Selempang	820	810	10
4	Mei-17	Tas Ransel	540	540	0
		Tas Selempang	390	390	0
5	Jul-17	Tas Ransel	680	645	35
		Tas Selempang	570	540	30
6	Jun-17	Tas Ransel	560	550	10
		Tas Selempang	860	815	45
7	Agu-17	Tas Ransel	700	650	50
		Tas Selempang	550	525	25
8	Sep-17	Tas Ransel	600	600	0
		Tas Selempang	500	450	50
9	Okt-17	Tas Ransel	850	810	40
		Tas Selempang	500	500	0
10	Nov-17	Tas Ransel	700	700	0
		Tas Selempang	600	570	30
11	Des-17	Tas Ransel	1500	1450	50
		Tas Selempang	1150	1000	150
12	Jan-18	Tas Ransel	1000	975	25
		Tas Selempang	1000	940	60

Dari hasil pengamatan awal ternyata sering dijumpai penumpukan produk setengah jadi (WIP) di beberapa stasiun kerja. Disisi lain juga dijumpai beberapa stasiun kerja bekerja dengan keras sedangkan beberapa yang lainnya bekerja tidak begitu keras. kenyataan ini memberi sinyal bahwa lintasan produksinya tidak

setimbang. Ketidaksetimbangan inilah yang memicu perusahaan untuk tidak dapat memenuhi permintaan.

Tabel 1.2. Data penumpukan produk setengah jadi pada tas ransel

Operasi Kerja	Waktu Penyelesaian (Menit)	Jumlah Penumpukan Setengah Jadi (Unit)
O-5	1,50	20
O-19	1,45	15

Tabel 1.3. Data penumpukan produk setengah jadi pada tas selempang

Operasi Kerja	Waktu Penyelesaian (Menit)	Jumlah Penumpukan Setengah Jadi (Unit)
O-19	0,59	10
O-33	3	25

Disaat permintaan akan tas meningkat tetapi ironisnya lintasan produksi perusahaan tidak mampu meningkatkan kapasitas produksinya. Dengan begitu perusahaan telah banyak kehilangan peluang atau hilang banyak potensi pasar produk tasnya. Kondisi semacam ini tidak diperbolehkan berlanjut terus menerus untuk itu harus segera dicarikan solusinya, yaitu perencanaan lintasan produksi yang setimbang.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, maka masalah dalam penelitian ini dapat dirumuskan bagaimana merancang kesetimbangan lintasan produksi pembuatan tas di UD Karya guna meningkatkan kapasitas produksi sehingga permintaan dapat terpenuhi.

1.3 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah yang dijelaskan diatas, maka tujuan yang ingin dicapai pada penelitian ini yaitu untuk dapat memperoleh lintasan produksi pembuatan tas yang setimbang guna meningkatkan kapasitas produksi sehingga permintaan dapat terpenuhi.

1.4 Ruang Lingkup Penelitian

1.4.1 Batasan Masalah

Adapun batasan-batasan dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian hanya difokuskan pada bagian produksi tas ransel dan tas selempang yang sering diproduksi.

1.4.2 Asumsi Masalah

Agar masalah yang ada dapat terkonsentrasi, maka penulis mengasumsikan penelitian sebagai berikut :

1. Selama proses produksi mesin dan peralatan kerja dalam keadaan baik.
2. Selama penelitian jumlah karyawan dan mesin tetap.

1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang diperoleh dari penelitian ini adalah :

1. Bagi Perusahaan
Dapat menjadikan sebagai bahan pertimbangan dalam permasalahan tenaga kerja.
2. Bagi Peneliti
Dapat menambah pengalaman peneliti pada dunia industri secara nyata dan dapat mengaplikasikan tentang teori yang didapat di perkuliahan.
3. Bagi Universitas
Dapat menjalin kerja sama yang saling menguntungkan dengan dunia industri.

1.6. Sistematika Penulisan

Penulisan tugas akhir ini dibagi atas 5 (Lima) bab dan beberapa babnya dibagi antara sub bab antara lain :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini diuraikan tentang latar belakang, rumusan masalah, tujuan, manfaat penelitian, batasan penelitian dan sistematika tulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi tentang teori-teori dan rumusan yang akan digunakan untuk menyelesaikan dan memecahkan masalah yang dihadapi.

BAB III METODE PENELITIAN

Berisi tentang langkah-langkah kerja yang dilakukan untuk menyelesaikan masalah yang akan dihadapi.

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS

Bab ini berisi tentang perolehan data dari UD. Karya Tanggulangi. Kemudian data tersebut diolah berdasarkan masalah yang ditetapkan, sehingga sesuai dengan tujuan masalah yang hendak dicapai dari penulisan tugas akhir ini.

BAB V PENUTUP

Bab ini akan diuraikan kesimpulan dan saran mengenai seberapa pentingnya dalam penentuan harga pokok produksi untuk produk pada UD. Karya Tanggulangi.