

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Daya saing perusahaan harus diciptakan dan setiap perusahaan dituntut untuk melaksanakan peningkatan efektivitas dalam proses produksi, sehingga perusahaan mampu unggul di dalam bidang tertentu dibandingkan dengan perusahaan pesaing yang sejenis. Salah satu hal utama yang dapat mempengaruhi efektivitas dalam perusahaan adalah waktu proses produksi.

PT Barali Citramandiri merupakan suatu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi *furniture*. Dalam kesehariannya, PT. Barali Citramandiri memproduksi berbagai macam jenis produk *furniture* yang berbeda-beda. Jumlah tipe produk *furniture* perusahaan ini mencapai ratusan dengan spesifikasi dan fungsi masing-masing. Untuk menghasilkan suatu produk *furniture*, perusahaan ini melakukan proses pengerjaan yang disusun melalui berbagai stasiun kerja mulai dari stasiun kerja *saw mill*, stasiun kerja *kiln dry*, stasiun kerja pembahanan, stasiun kerja konstruksi, stasiun kerja *assembling*, stasiun kerja *sanding* (amplas), stasiun kerja revisi serta yang terakhir yaitu stasiun kerja *packing*.

Pada perusahaan tersebut memiliki sebuah *problem* besar yaitu terjadi penurunan jumlah *buyer* yang awal mulanya memiliki 2 *buyer* tetap, lalu sekarang hanya memiliki 1 *buyer* saja. Permasalahan ini disebabkan oleh *lead time* dari PO (*Purchase Order*) sampai *delivery* kepada *buyer* yang terlalu lama. Target *lead time* awal yang tadinya hanya 1 bulan seringkali mundur mencapai beberapa 2 bulan, 3 bulan, bahkan bisa lebih. *Lead time* yang terlalu lama tersebut disebabkan oleh waktu pengerjaan produk yang sangat begitu lama. Lamanya waktu pengerjaan produk seringkali disebabkan karena banyaknya waktu pemborosan yang terjadi. Sehingga efektivitas lini produksi PT. Barali Citramandiri bisa dikatakan sangatlah rendah.

Dengan adanya masalah-masalah tersebut, maka perlu dilakukan penelitian untuk mengatasi dan meningkatkan efektivitas perusahaan. Untuk itu, peneliti

berusaha untuk melakukan perbaikan lini produksi dengan menerapkan *Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE)*. Dengan upaya perbaikan ini, diharapkan mampu meningkatkan efektivitas sehingga waktu produksi bisa lebih efektif dan tentunya mampu mengurangi *lead time*. Semua perbaikan tersebut dilakukan agar bisa menambah jumlah *buyer* yang awalnya berkurang dikarenakan waktu produksi yang sangat tidak efektif.

Tabel 1. 1 Rekapitulasi *Lead Time* Produk *Cross Section*

No.	Tanggal PO	Jumlah PO (Unit)	Tanggal Delivery	Jumlah Dikirim (Unit)	Lead Time (hari)	Lead Time (bulan)	Keterlambatan (bulan)
1	22-Nov-16	100	17-Jan-17	100	55 hari	1,83 bulan	0,83 bulan
2	25-Jan-17	150	15-Mar-17	79	162 hari	5,4 bulan	4,4 bulan
			17-Mei-17	37			
			07-Jul-17	34			
3	01-Mar-17	175	07-Jul-17	92	177 hari	5,9 bulan	4,9 bulan
			28-Agu-17	83			
4	04-Jul-17	150	28-Agu-17	66	97 hari	3,23 bulan	2,23 bulan
			11-Okt-17	84			
5	29-Jul-17	150	11-Okt-17	92	107 hari	3,56 bulan	2,56 bulan
			16-Nov-17	58			
6	16-Sep-17	75	16-Nov-17	75	60 hari	2 bulan	1 bulan
7	13-Okt-17	100	16-Nov-17	52	69 hari	2,3 bulan	1,3 bulan
			22-Des-17	48			
8	22-Jan-18	100	15-Feb-18	15	77 hari	2,57 bulan	1,57 bulan
			09-Apr-18	85			
	Rata-Rata	125		66,67	100,5 hari	3,35 bulan	2,35 bulan

Namun untuk dapat memperbaiki lini produksi pada PT. Barali Citramandiri tidaklah mudah, karena perusahaan ini memproduksi berbagai macam *type* produk *furniture* yang berbeda-beda. Dengan melihat masalah tersebut, agar proses perbaikan lini menjadi lebih efektif, penelitian ini dilakukan berfokus pada salah satu produk *furniture* yang memiliki tingkat permintaan paling tinggi yaitu *Cross Section Floor Lamp Base Frame*. Tidak hanya itu, dikarenakan pengendalian persediaan yang kurang jelas, maka hal tersebut berpengaruh pada tidak terukurnya secara pasti waktu kapan dimulainya proses stasiun kerja *saw mill* dan *kiln dry*. Oleh karena itu, penelitian ini tidak melibatkan stasiun kerja *saw mill* dan *kiln dry*.

Namun hanya berfokus pada stasiun kerja pembahanan sampai dengan stasiun kerja *packing*.

1.2 Perumusan Masalah

Bagaimana meningkatkan efektivitas lini produksi di PT. Barali Citramandiri yang berfokus pada produk *furniture type Cross Section Floor Lamp Base Frame (Natural)* dengan menggunakan metode *Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE)* dan alat bantu *Value Stream Mapping* serta *Root Cause Analysis*?

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan-batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Penelitian dilakukan pada lini produksi mulai dari stasiun kerja pembahanan sampai stasiun kerja *packing*.
2. Penelitian dilakukan pada *type* produk *furniture* yang memiliki jumlah permintaan paling tinggi yaitu *Cross Section Floor Lamp Base Frame (Natural)*.
3. Tidak dilakukan perhitungan konsekuensi biaya yang harus ditanggung oleh PT. Barali Citramandiri.

1.4 Tujuan Penelitian

Meningkatkan efektivitas lini produksi di PT. Barali Citramandiri dengan berfokus pada produk *furniture type Cross Section Floor Lamp Base Frame (Natural)* dengan menggunakan metode *Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE)* dan alat bantu *Value Stream Mapping* serta *Root Cause Analysis*.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah dan meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja khususnya dalam hal *Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE)*.

2. Sebagai masukan bagi perusahaan berupa rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan efektivitas lini produksi.

1.6 Sistematika Penelitian

Agar dapat memperoleh suatu penyusunan dan pembahasan yang sistematis dan terarah pada masalah yang ada, perlu digunakan sistematika penelitian laporan yaitu sebagai berikut :

Bab I Pendahuluan

Pada bab ini menjelaskan tentang latar belakang permasalahan yang timbul, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penelitian pembuatan dan penyusunan laporan.

Bab II Tinjauan Pustaka

Bab ini berisi penjelasan tentang konsep dan prinsip dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah Tugas Akhir dari berbagai referensi yang dijadikan landasan pada kegiatan penelitian yang dilakukan.

Bab III Metodologi Penelitian

Pada bab ini berisi uraian rinci tentang desain, metoda atau pendekatan yang digunakan dalam menjawab permasalahan penelitian untuk mencapai tujuan penelitian.

Bab IV Hasil Penelitian dan Pembahasan

Pada bab ini berisi tentang data hasil penelitian dan pembahasan yang bersifat terpadu serta pembahasan hasil yang diperoleh berupa penjelasan teoritik baik secara kualitatif dan atau kualitatif.

Bab V Penutup

Pada bab ini berisi tentang tentang kesimpulan dan saran peneliti berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan.