

BAB I

PENDAHUUAN

1.1 Latar Belakang

Dengan adanya perkembangan zaman serta diikutinya perkembangan teknologi di era globalisasi ini dimana individu dituntut untuk berperan aktif dalam semua kegiatan baik kegiatan individu maupun kegiatan kelompok agar dapat terus bersaing di zaman yang terus berkembang ini, serta dituntut agar dapat menyelesaikan suatu *problema* dalam kehidupan sehari – hari baik pribadi maupun lingkungan, untuk membiayai kehidupan perlu bekerja dan beradaptasi terhadap lingkungan sekitar.

Bekerja merupakan suatu kegiatan aktif dan secara spesifiknya yang dimana dalam kegiatan ini menyelesaikan suatu masalah sesuai bidang pekerjaan. Persaingan dalam dunia kerja juga tidak jauh dari persaingan antar perusahaan baik bidang jasa maupun bidang manufaktur, dengan adanya persaingan tersebut perlu adanya alternatif untuk memenangkan persaingan. Alternatif yang digunakan bisa berupa pengembangan produk atau peningkatan jasa untuk meningkatkan kepuasan konsumen. Tujuan tersebut dapat tercapai jika adanya observasi atau tinjauan ulang terhadap proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan, apakah ada suatu *problem* sehingga menghambat semua jalannya kegiatan produksi yang menyebabkan waktu produksi semakin lama serta jumlah produk berkurang, untuk mengatasi hal tersebut maka perlu adanya penyeimbangan lini produksi dengan menyeimbangkan lini produksi berdasarkan beban kerja, menambah mesin – mesin yang ada atau menambah tenaga kerja.

PT. SUKORINTEX merupakan perusahaan yang bekerja di bidang *textil* yang dimana menjadi perusahaan produksi sarung tenun. Sistem produksi yang digunakan yaitu MTO (*make to order*), semua kegiatan dalam produksinya dibagi menjadi beberapa stasiun kerja, disetiap stasiun kerja memiliki fungsi dan tugas masing-masing. PT. SUKORINTEX memiliki 5 stasiun kerja dalam proses produksinya, yaitu stasiun kerja persiapan, *weaving*, *grey room*, *finising*, dan *pakaging*. Stasiun kerja persiapan yaitu stasiun kerja yang terdapat paling

banyak elemen kerja yaitu *sofet cones*, celup, peras, oven, *kelos*, *warping*, *over beam*, *sizing*, dan pencucukan. Stasiun kerja *weaving* merupakan tempat proses pertunuman sarung. Stasiun kerja *grey room* merupakan tempat proses untuk menginspeksi hasil tenun. Stasiun kerja *finising* terdapat beberapa elemen kerja yaitu proses bakar bulu, *washing*, *stenter*, dan *calender*. dan stasiun kerja *pakaging* terdapat beberapa elemen kerja yaitu *sensor finis*, potong, jahit, dan lipat. Setiap kegiatan stasiun kerja saling berkontribusi dalam proses produksi, jika terjadi masalah dalam salah satu stasiun kerja maka menimbulkan masalah pada stasiun kerja berikutnya.

Berdasarkan awal pengamatan yang dilakukan diperoleh kendala dimana terdapat stasiun kerja yang menganggur, sedangkan stasiun kerja yang lainnya tetap bekerja secara penuh, juga terjadinya penumpukan barang atau material (*bottleneck*) oleh karena itu, diperlukan adanya keseimbangan lintasan produksi agar dapat meminimalkan waktu menganggur di setiap stasiun kerja. Secara umum keseimbangan lintasan produksi dapat dilakukan dengan cara mendistribusikan atau menyalurkan setiap elemen kerja ke stasiun kerja sehingga waktu pengerjaan tiap stasiun kerja yang diperoleh *relatif* sama, agar tercapai *efisiensi* kerja yang tinggi. Pada salah satu stasiun kerja yaitu stasiun kerja *weaving* memiliki kebutuhan yang cukup besar akan tetapi pada stasiun kerja sebelumnya memiliki waktu operasi yang cukup besar yaitu stasiun kerja persiapan dan stasiun kerja berikutnya memiliki waktu proses yang cukup kecil yaitu stasiun kerja *gray room*, sehingga sering terjadi waktu menganggur. Jika kegiatan ini terjadi terus menerus maka dapat mengakibatkan pengangguran kegiatan produksi sehingga proses produksi kurang baik.

Tindakan yang dapat dilakukan untuk mengatasi permasalahan tersebut yaitu dengan melakukan analisis keseimbangan produksi dengan mengetahui waktu siklus, waktu baku pada setiap proses produksi. Waktu siklus merupakan waktu yang tersedia pada masing-masing stasiun kerja untuk menyelesaikan satu unit produk (Widyanto, 2019). Waktu baku atau waktu standar secara umum merupakan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu aktivitas atau

pekerjaan oleh tenaga kerja yang wajar pada situasi dan kondisi yang normal (Sutalaksana, 2009).

Dengan penerapan keseimbangan lintasan produksi maka dapat memberikan manfaat yang cukup besar bagi perusahaan dan juga dapat memberikan solusi terhadap masalah dalam bidang keseimbangan lintasan produksi. Penelitian ini hanya berfokus pada analisa keseimbangan lintasan produksi, dimana lintasan produksi yang baik akan membuat hasil produksi dan *efisiensi lini* menjadi meningkat sehingga keuntungan perusahaan meningkat.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang ada, berikut ini merupakan perumusan masalah dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

Terdapat stasiun kerja yang menganggur, sedangkan stasiun kerja yang lainnya tetap bekerja secara penuh, juga terjadinya *bottleneck*. Sehingga proses produksi pada lintasan kurang baik pada stasiun kerja di PT. SUKORINTEX.

1.3 Pembatasan Masalah

Berikut ini merupakan pembatasan masalah agar ruang lingkup masalah tidak menjauh dari tema penelitian yang dilakukan maka penelitian yang dilakukan hanya membahas dalam bidang analisa keseimbangan lintasan produksi untuk lintasan kerja.

1.4 Tujuan

Tujuan dari penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut :

Melakukan analisis keseimbangan lintasan produksi pada stasiun kerja di PT. SUKORINTEX untuk memperbaiki *efisiensi lini*, *balance delay*, dan nilai *smoothness indek*.

1.5 Manfaat

Berikut ini merupakan manfaat penelitian yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Mengetahui *efisiensi* keseimbangan lintasan produksi berdasarkan proses produksi dari setiap stasiun kerja.
2. Memberika solusi terhadap masalah dalam bidang keseimbangan lintasan produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Berikut ini merupakan sistematika penulisan tugas akhir untuk memberikan gambaran yaitu sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menguraikan latar belakang, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI

Bab ini menjelaskan landasan teori dan teori – teori yang berhubungan dengan *line balancing*, *literatur*, studi pustaka, hipotesis dan kerangka teoritis.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan langkah – langkah pemecahan masalah seperti jenis data, teknik pengumpulan data, instrumen pengumpulan data, teknik pengolahan dan analisis

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi mengenai data-data yang memiliki hubungan langsung dengan keseimbangan lintasan, yang dimana data tersebut akan diolah dengan metode yang telah di tentukan dan di analisis untuk menarik suatu kesimpulan.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan serta saran yang di tarik dari analisis serta perhitungan dari penelitian yang telah di lakukan.