

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Seiring dengan adanya daya saing dalam memenuhi kebutuhan konsumen, perusahaan harus dituntut untuk melakukan peningkatan efektivitas dalam proses produksi, sehingga perusahaan dapat unggul di berbagai bidang tertentu dibandingkan dengan perusahaan pesaing yang sejenis. Hal utama yang dapat mempengaruhi efektivitas dalam perusahaan adalah lama waktu proses produksi yang digunakan untuk membuat sebuah produk.

CV. ISO *Rubber* merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang produksi barang setengah jadi (*rubber*) berupa *Compound* yang berada di jl. Muktiharjo Raya No. 05 Semarang. Produk *Compound* yang di buat oleh CV. ISO *Rubber* memiliki beberapa tipe jenis *compound* yaitu EX 1, HQ (*High Quality*), SQ (*Super Quality*), BQ (*Best Quality*). Untuk membuat sebuah *compound* CV. ISO *Rubber* melakukan sebuah proses pengerjaan yang di mulai dari proses pembahanan, proses *mixing* A, proses penggilingan A, proses pendinginan A, proses *mixing* B, proses penggilingan B, proses pendinginan B, proses penggilingan C, proses pembentukan, proses pemotongan, proses penggulangan, *inspeksi*, *packing*. Pada proses pembuatan semua jenis *compound* memiliki waktu proses yang sama, hanya terjadi perbedaan waktu di proses penggulangan karena tiap jenis *compound* memiliki panjang yang berbeda berdasarkan permintaan pelanggan.

CV. ISO *Rubber* memiliki sebuah problem yaitu terjadi keterlambatan pengiriman produk *compound* yang disebabkan oleh proses produksi tidak mencapai target yang telah di tentukan. Sehingga beresiko terhadap kepuasan pelanggan yang dapat mengakibatkan terjadinya penurunan order. Hal ini juga didukung belum dilakukannya pengukuran efektivitas pada lini produksi.

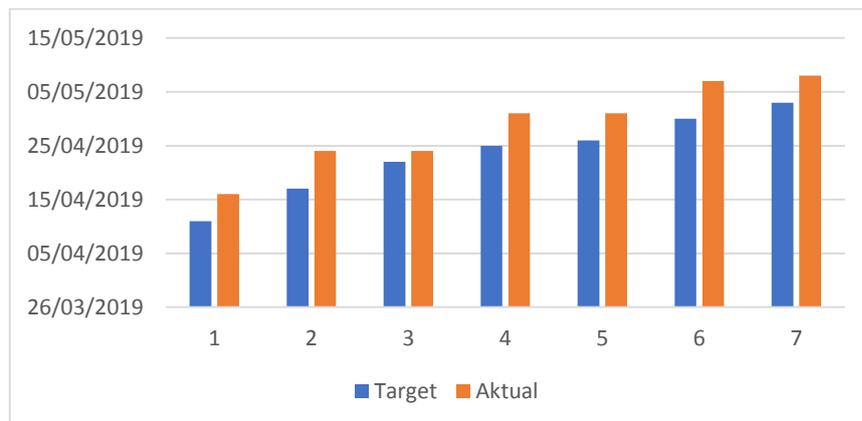
Untuk dapat memperbaiki lini produksi pada CV. ISO *Rubber* penelitian ini dilakukan pada semua jenis produk *Compound* yang melewati batas waktu yang telah ditentukan. Berikut ini merupakan rekapitulasi produk *Compound* yang melewati batas waktu yang telah ditentukan perusahaan dalam rentang waktu bulan

Maret 2019 sampai Mei 2019.

Tabel 1.1 Rekapitulasi *Lead Time* Semua Jenis Produk *Compound*

NO	Tipe Produk	Jumlah permintaan (ton)	Pengiriman		keterlambatan (hari)
			Target	Aktual	
1	EX1	10,8	11 April 2019	16 April 2019	3
2	HQ (<i>High Quality</i>)	8,5	17 April 2019	24 April 2019	5
3	SQ (<i>Super Quality</i>)	9,7	22 April 2019	24 April 2019	2
4	EX1	9,5	25 April 2019	01 Mei 2019	4
5	BQ (<i>Best Quality</i>)	8,10	26 April 2019	01 Mei 2019	3
6	HQ (<i>High Quality</i>)	9,5	30 April 2019	07 Mei 2019	5
7	BQ (<i>Best Quality</i>)	9	03 Mei 2019	08 Mei 2019	3
Jumlah		65,10			25,00

Berdasarkan tabel diatas maka dapat dibuat grafik permintaan semua jenis produk *Compound* yang melewati batas waktu yang telah di tentukan perusahaan pada bulan Maret 2019 - Mei 2019 sebagai berikut :



Gambar 1.1 Permintaan Semua Jenis Produk *Compound* CV Iso *Rubber*

Dengan adanya masalah-masalah tersebut, maka perlu dilakukan penelitian untuk mengatasi dan meningkatkan efektivitas lini produksi. Dengan upaya perbaikan ini, diharapkan dapat meningkatkan efektivitas sehingga waktu produksi bisa lebih efektif. Semua perbaikan tersebut dilakukan agar bisa memenuhi pesanan konsumen dengan tepat waktu dan dapat menambah jumlah *buyer*.

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan seluruh uraian latar belakang diatas masalah yang dihadapi oleh CV. ISO *Rubber* adalah terjadi keterlambatan dalam pengiriman produk yang disebabkan oleh tidak tercapainya target produksi yang telah ditentukan serta belum pernah dilakukannya pengukuran efektivitas lini produksi. Oleh karena itu perlu adanya pengukuran efektivitas lini produksi supaya keterlambatan yang terjadi pada saat ini bisa teratasi.

1.3 Pembatasan Masalah

Batasan-batasan yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

- a. Penelitian ini dilakukan pada tanggal 1 Maret 2019 sampai 26 Juli 2019
- b. Penelitian dilakukan pada semua *type* produk *Compound*
- c. Tidak dilakukan perhitungan konsekuensi biaya yang harus ditanggung oleh CV. ISO *Rubber*.

1.4 Tujuan Penelitian

Untuk meningkatkan efektivitas lini produksi, serta mengurangi atau menghilangkan aktivitas bukan penambah nilai di CV. ISO *Rubber*.

1.5 Manfaat Penelitian

Manfaat dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam mengaplikasikan teori yang diperoleh selama kuliah dan meningkatkan wawasan dalam menganalisis dan memecahkan masalah sebelum memasuki dunia kerja.
- b. Sebagai masukan bagi perusahaan berupa rekomendasi perbaikan untuk meningkatkan efektivitas lini produksi.

1.6 Sistematika Penulisan

Dalam penyusunan penyusunan laporan tugas akhir yang sistematis dan terarah pada masalah yang ada, maka perlu dibuat sistematika penulisan laporan sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Pada bab ini menguraikan tentang latar belakang permasalahan yang timbul, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II Tinjauan Pustaka dan Landasan Teori

Pada bab ini berisi tentang prinsip dan konsep dasar yang diperlukan untuk memecahkan masalah tugas akhir ini dari berbagai referensi yang dijadikan landasan – landasan dalam melakukan penelitian ini.

BAB III Metode Penelitian

Pada bab ini berisi tahapan – tahapan penelitian secara sistematis yang digunakan untuk memecahkan masalah yang ada dalam penelitian ini.

BAB IV Hasil Penelitian dan Pembahasan

Pada bab ini berisi data hasil penelitian serta pembahasan yang berupa hasil usulan perbaikan lini produksi dengan menggunakan metode *Manufacturing Cycle Effectiveness* (MCE) serta *Value Stream Mapping* (VSM).

BAB V Penutup

Pada bab ini berisi tentang kesimpulan dan saran penulis berdasarkan hasil penelitian yang telah di lakukan.