BAB I
PENDAHULUAN

I.1. Latar Belakang

Semakin ketatnya persaingan di dunia industri belakangan ini, membuat pelaku industri harus tanggap dan cepat dalam menghadapi perubahan dan memenuhi permintaan konsumen, tentunya dengan terpenuhinya permintaan dalam waktu yang cepat dan dengan tidak mengurangi kualitas produk sehingga tercapainya pendapatan yang semaksimal mungkin, para pelaku industri dituntut harus selalu memiliki pemikiran untuk terus melakukan perbaikan di setiap komponen dalam kegiatan industrinya, dengan memanfaatkan sumber daya secara efektif dan efisien. Perbaikan secara terus-menerus sangat berpengaruh positif bagi perkembangan perusahaan. Tentunya dilakukan dengan dukungan dan peran semua elemen perusahaan.

Line of balancing (keseimbangan lintasan) merupakan kesamaan keluaran atau hasil atau keseluruhan produksi pada setiap urutan lintasan produksi. Pada setiap urutan lintasan produksi harus ada keseimbangan dalam pembagian beban kerja. Beban kerja yang seimbang dapat dilihat dari waktu kerja pada tiap-tiap lintasan.

Dalam PT. Indomitra Sedaya yang selalu melakukan perbaikan di setiap elemen perusahaannya termasuk kegiatan produksinya yang di mulai dari sistem kerja produksi, kebutuhan bahan baku, kebutuhan tenaga kerja, dan lain sebagainya. Hal ini dilakukan agar tercipta sistem kerja yang produktif, efektif, dan efisien. Kegiatan produksi merupakan "Roh" bagi perusahaan manufaktur seperti PT. Indomitra Sedaya, dimana kegiatan usaha yang dilakukan adalah dengan memproduksi pipa baja *(Steel tube)* dengan jenis *component product* seperti, *main stand,side stand,* dan *streering handle.*

Produk *side stand-k59* adalah produk standar dua motor, produk standar dua motor, produk ini diteliti karena banyaknya permintaan konsumen untuk diproduksi oleh PT. Indomitra Sedaya, dalam pelaksanaan suatu proses aktivitas pekerjaan sangat diperlukan suatu metode yang nantinya mampu untuk

meningkatkan produktivitas yaitu antara lain dengan mengganti metode kerja yang telah ada dengan mempertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi aktivitas pekerjaan tersebut. Cara lain dapat dilakukan yaitu dengan lebih mengoptimalkan para tenaga kerja dan mesin khususnya bagian produksi.

Pada proses produksi *side stand*-k59 ini terdapat beberapa stasiun kerja yang terdiri dari beberapa proses elemen kerja yang mempunyai ketergantungan dengan stasiun kerja yang lainnya. Permasalahan yang dihadapi saat ini adalah masih terdapat waktu terbesar di stasiun kerja 2, dan stasiun kerja 2 dan 3 dimana dapat digabungkan dengan metode *line of* balancing. Sehingga perlunya dilakukan penyeimbangan operasi atau stasiun kerja. Tujuannya untuk mendapatkan waktu yang sama di setiap stasiun kerja sesuai dengan kecepatan produksi yang diinginkan, sehingga meningkatkan nilai efisiensi pada stasiun kerja.

Diharapkan dengan melakukan penyeimbangan lini akan dapat meningkatkan efisiensi pada proses produksi *side stand-k59*. Dengan adanya penyeimbangan lini ini sangat membantu perusahaan dalam menentukan seberapa besar kemampuan perusahaan dalam memenuhi permintaan konsumen.

I.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan permasalahan yang telah diuraikan di atas, rumusan masalah :

1. Bagaimana menentukan waktu baku untuk pembuatan side stand-59
2. Bagaimana cara menentukan jumlah stasiun kerja yang efektif pada lini pembuatan *side stand K59?*
3. Berapa tingkat efisiensi yang dapat dicapai dengan metode *line of balancing*?

I.3. Tujuan Penelitian

Tujuan Penelitian yang sesuai dengan rumusan masalah pada bab 1.2 adalah:

1. Menghitung waktu baku prduk side-59
2. Menentukan jumlah stasiun kerja yang efektif sehingga dapat membantu meningkatkan efisiensi lini produksi pada perusahan
3. Menghitung tingkat efisiensi yang dapat dicapai dengan metode *line of balancing*.

I.4 Ruang Lingkup Penelitian

Berbagai hal yang menjadi bahan pertimbangan agar tidak menyimpang dari permasalahan yang ada dalam pembuatan laporan penelitian ini. Maka dari itu perlu adanya pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Metode pengukuran waktu baku kerja dilakukan secara langsung
2. Penelitian dilakukan di bagian produksi PT INDOMITRA SEDAYA.
3. Pengmbilan data meliputi tahapan proses dan waktu tiap proses dilakukan hanya untuk produk *Side Stand* tipe K-59.
4. Takt time saat penelitian adalah takt time untuk Bulan Agustus 2016.
5. Pembahasan masalah hanya terbatas pada keseimbangan pembagian kerja di tiap stasiun kerja.
6. Asumsi perusahaan.

I.5. Manfaat Penelitian

Penelitian ini bermanfaat untuk membantu meningkatkan efisiensi lini produksi perusahaan yang bersangkutan. Selain itu, penelitian ini juga bermanfaat bagi mahasiswa dalam rangka pengembangan pola pikir pengetahuan dan pengalaman di bidang kerja nyata.

I.6. Sistematika Penulisan

Melihat sifat materi yang akan dibahas, untuk mempermudah pembahasan masalah, penulis membagi kedalam enam bab yang diuraikan sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Bab ini merupakan bagian pendahuluan yang membahas tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah,tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II Landasan Teori

Pada bab ini berisi teori-teori yang mendukung dalam penelitian seperti definisi stasiun kerja dan istilah-istilah lain dalam *line of balancing*, proses produksi dan macam-macamnya, serta definisi *line of balancing*.

BAB III Metode penelitian

Bab ini memuat jenis dan sumber data yang digunakan dalam penelitian, metode pengumpulan data, dan teknis analisis data. Pada bab ini ditampilkan kerangka pemikiran yang memuat langkah-langkah penelitian dari awal sampai akhir.

BAB IV Hasil dan Pembahasan

Bab ini menjelaskan tentang hasil pengamatan yang dilakukan penulis selama penelitian dan melakukan analisis dari pengolahan data yang dilakukan dengan metode berdasarkan pengambilan data langsung yang dilakukan penulis.

BAB V Penutup

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil analisis pemecahan masalah yang dilakukan penulis serta saran bagi perusahaan dalam mengatasi permasalahan yang diteliti oleh penulis

DAFTAR PUSTAKA

RIWAYAT HIDUP

LAMPIRAN