

# BAB I

## PENDAHULUAN

### I.1 Latar Belakang

PT. Graha Cendana Abadi Mitra adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang industri tas. PT. Graha Cendana Abadi Mitra memproduksi berbagai macam koper kain atau yang lebih dikenal dengan *softcase*. Hasil produksinya untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri. Dari tahun ke tahun persaingan industri tas terus meningkat. Hal ini menuntut perusahaan untuk mengoptimalkan kapasitas produksinya agar dapat membuat tas yang murah dan berkualitas.

Dalam memenuhi peningkatan produksi, perusahaan mengalami banyak masalah karena tidak hanya 1 item tas yang diproduksi, selain itu juga terjadi berbagai gangguan di rantai produksi. Gangguan yang terjadi adalah permintaan yang telah ditetapkan sebagai target produksi, ternyata tidak dapat dipenuhi. Gangguan dapat dilihat dari pekerjaan operator yang tidak merata, penumpukan barang setengah jadi di beberapa lini perakitan pada saat proses berlangsung. Hal ini menyebabkan hasil tidak optimal karena beberapa lini harus tertunda pekerjaannya sehingga target produksi tidak tercapai. Saat ini output perusahaan hanya 88 unit tas per hari dengan jumlah tas yang berbeda-beda tiap itemnya, sedangkan pihak perusahaan menginginkan adanya peningkatan outputnya hingga mencapai 100 unit tas per hari

Dengan adanya berbagai masalah tersebut penulis membuat usulan perbaikan dari lintasan perakitan tanpa mengimplementasikan secara langsung. Salah satu cara untuk meningkatkan efisiensi produksi tanpa menambah jalur perakitan baru adalah dengan melakukan penataan ulang lintas perakitan (*Line Balancing*) agar jalur perakitan menjadi lebih lancar. Karena item yang dibuat lebih dari satu item diperlukan model launching, model launching adalah melaunching bahan baku pada stasiun pertama, dengan adanya model launching tersebut maka penumpukan barang setengah jadi dapat dikurangi. Dalam stasiun

kerja pasti terdapat adanya perbedaan waktu stasiun, agar operator tidak menganggur maka perlu pengoptimalan jumlah dan kapasitas *buffer* antar stasiun kerja yang digunakan pada lintas perakitan tersebut. Letak *buffer* di antara dua stasiun kerja yang fungsinya menyimpan sementara produk setengah jadi. Karena letaknya diantara dua stasiun kerja, maka memudahkan operator untuk meletakkan dan mengambilnya. Dengan adanya *buffer* menyebabkan hubungan antar stasiun kerja tidak terganggu karena harus menunggu stasiun sebelumnya selesai bekerja. Jadi setelah stasiun selesai bekerja dapat langsung mengambil bahan baku dari *buffer* untuk pekerjaan selanjutnya. Hal ini menyebabkan pekerjaan di semua lini perakitan tidak tertunda.

## **I.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang diuraikan maka dapat diajukan rumusan masalah sebagai berikut bagaimana memperbaiki lintasan perakitan dengan meningkatkan efisiensi lintasan. Mengaplikasikan *Model Launching* yaitu *fixed rate launching* dan *variable rate launching* sebagai usulan untuk meningkatkan output perusahaan di PT. Graha Cendana Abadi Mitra

## **I.3 Tujuan Penelitian**

Memberikan usulan pada PT. Graha Cendana Abadi Mitra dengan membuat kajian tentang keseimbangan lini lintasan dengan menggunakan *fixed rate launching* dan *variable rate launching* dengan data departemen penjahitan di PT. Graha Cendana Abadi Mitra

## **I.4 Pembatasan Masalah**

Masalah hanya dibatasi pada :

1. Produk yang diteliti yaitu tas travel (ETX-103), tas anak (ESB-202), tas kantor (EA-301). Karena produk-produk tersebut adalah tiga produk yang permintaannya paling tinggi jika dibandingkan dengan produk lain.
2. Lintasan produksi yang dibahas adalah penjahitan.

Lintasan yang dibahas adalah lintasan penjahitan karena pada proses penjahitan waktu proses paling lama, selain itu pada proses lain kebanyakan telah menggunakan mesin.

### **I.5 Asumsi**

Asumsi yang digunakan pada penelitian adalah:

1. Tidak ada perubahan proses selama penelitian.
2. Suplai bahan baku dan komponen lancar.
3. Metode kerja yang dilakukan operator sudah baku.

### **I.6 Sistematika Penulisan**

#### **BAB I : PENDAHULUAN**

Pada bab ini dijelaskan mengenai latar belakang permasalahan, tujuan penelitian, batasan masalah yang digunakan dalam penelitian, serta sistematika penulisan.

#### **BAB II : STUDI PUSTAKA**

Pada bab ini dijelaskan mengenai teori-teori yang ada digunakan sebagai dasar untuk pedoman dan pendukung dalam menyelesaikan masalah.

#### **BAB III : METODOLOGI PENELITIAN**

Pada bab ini dijelaskan mengenai langkah-langkah yang dilakukan dalam proses penelitian mulai dari identifikasi masalah hingga diperoleh kesimpulan dari penelitian ini.

#### **BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini dijelaskan mengenai pengumpulan data yang diperlukan dan pengolahan data yang dilakukan berdasarkan metode-metode.

#### **BAB VI : ANALISA HASIL PENGOLAHAN DATA**

Pada bab ini dijelaskan mengenai pengolahan dan analisa hasil pengolahan data.

## BAB VII : KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini dijelaskan mengenai kesimpulan dan saran dari penelitian yang dilakukan untuk menentukan lintas perakitan yang baru, berapa jumlah dan kapasitas *buffer* yang optimal, bagaimana waktu *launching* yang baik serta penggunaannya.