MILIK
PERPUSTAKAAN-FTI-UII
YOGYAKARTA

BAB I
PENDAHULUAN

1.1 LATAR BELAKANG MASALAH

Dalam seluruh kegiatannya perusahaan mempunyai maksud dan tujuan dalam membuat dan menjual berbagai produk atau menawarkan jasa-jasa tertentu, untuk itu maka perusahaan harus menyesuaikan dengan keinginan konsumen atau kemajuan zaman. Sebagai salah satu fungsi manajerial terpenting dalam sebuah perusahaannya adalah menjamin bahwa masukan-masukan berbagai sumber daya dapat menghasilkan produk-produk atau jasa yang dirancang secara tepat atau keluaran-keluaran yang dapat memuaskan konsumen.

Untuk itu di dalam pengelolahan serta pengalokasian sumber-sumber daya yang tersedia diperlukan suatu kerangka atau sistem kerja yang saling mendukung. Salah satu bagian tersebut adalah bagian produksi yang merupakan suatu kegiatan yang menjadi fokus didalam suatu fungsi perusahaan secara keseluruhan. Produksi sebagai suatu sistem yang terdiri dari unsur-unsurnya seperti modal, bahan, mesin, metoda dan tenaga kerja saling mempengaruhi dan saling bergantung sehingga diharapkan terciptanya suatu proses operasi yang efektif.

Tujuan akhir perusahaan dalam memproduksi suatu barang atau jasa adalah adanya kemajuan bagi usaha tersebut hingga dapat memperoleh laba atau keuntungan secara ekonomis mampu memenuhi tingkat permintaan yang ada sehingga bisa merebut peluang pasar.

PT. SHARP YASONTA INDONESIA adalah suatu perusahaan yang bergerak dalam industri elektronik di mana produk-produk yang dihasilkan berorientasi eksport yaitu TV, Kulkas, AC, Tape, Audio. Produk-produk yang dihasilkan sudah Go International, yang selalu senantiasa berupaya untuk dapat meningkatkan produktivitas serta kualitas yang dihasilkan.

Dalam beroperasi lini produksi setelah bagian hand insert sering mengalami keterlambatan dalam memenuhi order. Hal ini dikarenakan lini yang menjadi konsumen dari lini hand insert terlambat dalam menerima produk dari lini hand insert. Di samping itu juga masih terlihat ketidakseimbangan beban kerja di antara operator di mana ada salah satu yang bekerja terus-menerus, sementara operator yang lain tampak hanya memiliki beban kerja yang ringan sehingga sering terlihat operator ini menganggur dan terjadi waktu tunggu yang besar.

Berdasarkan hal tersebut di atas maka diperlukan suatu penyeimbangan rencana produksi agar dapat menghasilkan suatu perbaikan-perbaikan. Dengan perencanaan keseimbangan lintas perakitan pada perusahaan tersebut diharapkan akan dapat memaksimalkan penggunaan peralatan dan tenaga kerja secara efektif dan efisien.

I.2. RUMUSAN MASALAH

Proses produksi merupakan interaksi antara bahan dasar, bahan-bahan pembantu, tenaga kerja dan mesin-mesin yang digunakan, dengan adanya interaksi antara faktro-faktor produksi tersebut maka akan keluarlah output atau hasil. Pengaturan terhadap interaksi dari berbagai faktor produksi tersebut akan

memperbaiki tingkat efektivitas serta efisiensi. Salah satu pendekatan yang dapat diterapkan adalah adanya upaya perencanaan keseimbangan lini perakitan. Hal ini dimaksudkan agar penggunaan peralatan dan tenaga kerja dapat maksimal atau dapat juga minimal waktu menganggurnya dari peralatan dan tenaga kerja. Dengan demikian diharapkan tercipta suatu sistem kerja yang baik bagi keinginan atau tujuan perusahaan dalam pencapaian tingkat produktivitas yang diharapkan.

Rumusan masalah yang penulis bahas adalah mengenai upaya peningkatan efisiensi melalui penyeimbangan beban kerja lintas produksi TV pada PT. SHARP YASONTA INDONESIA.

I.3. BATASAN MASALAH

Dalam penelitian ini penulis membatasi permasalahan-permasalahan dengan tujuan agar pembahasan lebih terarah. Adapun pembatasan permasalahan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan PT SHARP YASONTA INDONESIA khususnya dibagian proses produksi perakitan pada pembuatan TV dengan model type 20U20/25
2. Penelitian hanya dilakukan untuk mengetahui peningkatan dari efisiensi lintasan.

1.4 TUJUAN PENELITIAN

Dalam tugas akhir ini bertujuan untuk merencanakan keseimbangan lini pada perakitan TV di PT.SHARP YASONTA.

Adapun tujuan penelitian dengan menggunakan keseimbangan lintasan perakitan TV SHARP adalah :

1. Mengarahkan keseimbangan lintasan perakitan pada pembuatan TV dengan model Type 20U20/25
2. Membuat waktu baku pada setiap proses produksi untuk dapat menyeimbangkan beban kerja.
3. Menyeimbangkan Lini Perakitan melalui pendekatan Heuristik

I.5. METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan dalam tugas akhir adalah :

1. Penelitian Kepustakaan

   Penelitian secara tidak langsung sifatnya sebagai data dan bahan tambahan yaitu dengan cara membaca dan mempelajari buku-buku kepustakaan yang ada kaitannya Keseimbangan Lini

2. Penelitian Lapangan

   Yaitu dengan cara mengadakan penelitian dan pangamatan langsung terhadap objek yang diteliti dengan cara :

   A. Melakukan wawancara terhadap bagian produksi seperti :
      - Bagian perencanaan
      - Bagian pengendalian dan persediaan baku

   B. Melakukan pengamatan secara langsung yang akan memberi informasi seperti :
      - Melakukan pengamatan terhadap proses produksi yang ada

- Melakukan pengamatan dan pencatatan terhadap waktu yang terdapat pada proses produksi.
- Mencatat kapasitas mesin
- Mencatat Production Flow Chart pada perakitan TV SHARP
- Mencatat dan menganalisa rating faktor dan allowance dari operator selama bekerja.

1.6. SISTEMATIKA PENULISAN

Penulisan tugas akhir ini dibagi dalam 6 (enam) bab, dimana masing – masing bab saling berkaitan antara yang satu dengan yang lainnya. Adapun sistematikanya adalah sebagai berikut :

BAB I : PENDAHULUAN

Menjelaskan mengenai Latar Belakang Masalah, Rumusan Masalah, Batasan Masalah, Tujuan Penelitian, Metode Penelitian, Sistematika Penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Pada bab ini akan dijelaskan mengenai teori–teori yang berhubungan dengan permasalahan yang diambil, yang mana antara teori – teori tersebut akan membantu dalam membahas permasalahan yang ada.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Pada bab ini akan dijelaskan secara garis besar langkah-langkah yang akan dilakukan dalam memecahkan masalah

mulai dari kriteria yang harus dipenuhi guna menyelesaikan masalah, penelitian proses, pengukuran waktu tiap elemen kerja, pengujian, penentuan waktu siklus, menyeimbangkan lintasan dengan metode pendekatan Heuristik, dan menganalisa hasil penyeimbangan lintasan.

BAB IV : PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini menyajikan tentang data perusahaan yang telah diperoleh yaitu sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi, ketenagakerjaan, proses perakitan TV, data hasil pengukuran dan pengamatan.

BAB V : PEMBAHASAN

Bab ini berisi mengenai analisa yang dilakukan terhadap data-data yang penulis peroleh dari penelitian yang dilakukan dengan menggunakan metodologi pemecahan masalah yang telah ditetapkan

BAB VI : PENUTUP

Bab ini berupa kesimpulan dan saran–saran dari penulis yang diperoleh dari pengolahan data dan analisis masalah yang mungkin berguna untuk bahan masukan bagi pihak perusahaan.