

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap perusahaan baik perusahaan manufaktur maupun perusahaan jasa akan terus berfokus untuk meningkatkan produktivitasnya dalam segala aspek. Produktivitas dalam dunia industri dapat dilihat dari kemampuan sebuah perusahaan dalam mengelola dan menjalankan proses produksi secara efektif dan efisien untuk memenuhi tuntutan dari konsumennya. Tidak hanya produktivitas yang difokuskan tentunya produk yang dihasilkan juga harus berkualitas. Ini merupakan salah satu unsur utama dalam menentukan keberhasilan pelaksanaan suatu proses produksi.

Perusahaan Spare parts berdiri pada tahun 1972 dan merupakan produsen aki pertama di Indonesia dengan lisensi dari *Japan Storage Battery Co. Ltd.*, produsen aki pertama di Jepang. Penemu aki ini sendiri sangat dihormati karena sebagai salah satu dari 10 penemu hebat di Jepang untuk berbagai penemuan dan kontribusinya dalam sains. Perusahaan ini adalah pelopor inovasi di Indonesia yang bergerak di bidang baterai asam timbal dengan baterai otomotif mobil dan sepeda motor sebagai bisnisnya. Produk aki yang diproduksi di perusahaan ini ada tiga jenis untuk aki mobil antara lain Aki *premium*, Aki *Hybrid*, dan Aki MF (*Maintenance Free*). Ke tiga jenis aki tersebut tentunya memiliki spesifikasi dan keunggulan berbeda-beda tergantung keinginan konsumen, mulai dari segi perawatan dan harga.

Penelitian ini dilakukan di pabrik yang beralamat di kawasan industri surya cipta swadaya, karawang. Perusahaan ini telah berkembang dan salah satu *supplier* aki mobil terpercaya sebagai *supplier* terbaik di Indonesia untuk aki *original equipmarket* antara lain merk pabrikan yang di *supplay* adalah Toyota, Daihatsu, Isuzu, Suzuki, Honda, Sokon dan mitsubishi. Dengan memiliki banyak konsumen tentu perusahaan harus memenuhi permintaan pasar.

Strategi produksi yang digunakan perusahaan ini adalah *make to order* berdasarkan pesanan yang masuk. Untuk memenuhi permintaan konsumen yang

tinggi tentu harus di ikuti dengan proses produksi yang baik, hal yang paling utama terletak pada proses *finishing*. Dimana proses ini adalah salah satu penentu keberhasilan suatu produksi. *line* ini bertugas untuk melakukan pengecekan, pemasangan *accessories* dan pengemasan untuk proses aki sebelum di kirim langsung ke konsumen. Proses ini dilakukan oleh 9 *man power* yang terdiri dari 5 *operator* dan 3 *QC inspection*, untuk *shift* kerja di bagi menjadi 2 yaitu *shift* 1 yang dimulai pada pukul 07.00-16.00 dan *shift* 2 dimulai pada pukul 16.00-00.00 dan untuk pukul 00.00-07.00 masuk ke waktu kerja tambahan (lembur). Dengan jumlah *man power* tersebut, terlihat banyak waktu menganggur yang dapat mengakibatkan *man power* saling berbicara satu sama lain dan bercanda yang mengakibatkan produksi sering tidak tercapai. Untuk target produksi harian yang sudah di tetapkan perusahaan sering kali tidak tercapai sehingga harus menambah jam kerja (lembur).

Berdasarkan data produksi yang penulis dapat dari perusahaan, aktual pendapatan produksi dari bulan januari sampai desember pada tahun 2021 adalah 683686 pcs, sedangkan untuk target produksinya adalah 718558 pcs. Sehingga target produksi yang di inginkan perusahaan tidak tercapai, dengan jumlah kekurangan sebanyak 34872 pcs. Untuk mencapai target produksi yang di tentukan oleh perusahaan maka di perlukan pembenahan di proses finishing tersebut.. Produk aki mobil salah satu unggulan dengan jumlah permintaan konsumen yang paling tinggi diantara produk yang di produksi. Permintaan konsumen harus terpenuhi dengan baik yaitu tergantung proses akhir yang dilakukan oleh *line finishing*.

Pada penelitian ini, penulis untuk menyelesaikan masalah tersebut dengan menggunakan metode *sampling* pekerjaan (*Work sampling*) untuk menyelesaikan masalah agar dapat di ketahui jumlah *man power* yang optimal dan mengurangi waktu menganggur pada proses *finishing* pada line 4.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Berapa waktu baku yang dibutuhkan untuk melakukan *finishing* aki di *line* 4?
2. Berapa persentase total produktif dan non produktif untuk operator dalam melakukan *finishing* aki di *line* 4?
3. Berapa persentase beban kerja yang diterima operator *finishing* aki di *line* 4?
4. Berapa standar produksi *finishing* aki di *line* 4 setelah dilakakukan penelitian?
5. Berapa jumlah pekerja optimal *finishing* aki di *line* 4 setelah dilakukan penelitian?

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian dalam tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk mengetahui waktu baku yang diperlukan untuk menyelesaikan pekerjaan pada proses *finishing* aki di *line* 4.
2. Untuk mengetahui pekerjaan yang dilakukan operator *finishing* aki di *line* 4 tergolong produktif atau non produktif.
3. Untuk mengetahui persentase beban kerja agar bisa di ketahui kategori pekerjaan *finishing* aki di *line* 4.
4. Untuk mengetahui jumlah standar produksi aki *finishing* aki di *line* 4.
5. Untuk mengetahui jumlah tenaga kerja yang optimal *finishing* aki di *line* 4.

1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini dapat memberikan manfaat kepada mahasiswa dan pihak perusahaan. Adapun manfaatnya adalah sebagai berikut :

1. Bagi penulis
 - a. Dapat menambah wawasan dan pengetahuan dalam mencari waktu baku suatu proses produksi.

- b. Dapat menambah wawasan dan pengetahuan tentang proses produksi yang produktif dan non produktif untuk dibuktikan secara langsung.
- c. Dapat menerapkan ilmu yang didapatkan dari materi dan praktikum untuk diaplikasikan secara langsung di lapangan.

2. Bagi perusahaan

Dapat memperbaiki proses produksi khususnya pada proses *finishing* aki di *line* 4 maupun untuk perbaikan proses lain, agar proses produksi lebih optimal dalam menghasilkan suatu produk maupun bahkan bisa mengurangi *cost* proses produksi.

1.5 Batasan masalah dan Asumsi

Dalam pembuatan tugas akhir adapun batasan masalah dan asumsi penelitian yang dibatasi adalah sebagai berikut :

1.5.1 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah yang terdapat dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Analisis dan pengamatan yang dilakukan hanya *finishing* aki di *line* 4.
2. Produk yang di *finishing* aki hanya untuk produk OEM (*Original Equipment Market*)

1.5.2 Asumsi Penelitian

Adapun asumsi yang terdapat dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Kondisi *layout work section* tidak berubah selama dalam penelitian.
2. Tipe aki yang di *finishing* aki di *line* 4 bervariasi dan ukuran dimensinya berbeda-beda.