

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada era teknologi yang berkembang pesat kian hari meningkat menjadikan perusahaan harus bisa bergerak dan berkembang seiring perubahan teknologi sehingga perusahaan tidak tertinggal oleh pesaing (Pradesi et al., 2021). Pada tingkat produktivitas yang semakin tinggi perusahaan ataupun unit usaha menjalankan berbagai upaya untuk mempertahankan keberadaannya dan bertumbuh menjadi perusahaan yang lebih besar sehingga bisa menjadi pesaing perusahaan besar lainnya. Persaingan yang semakin ketat dan tinggi tentunya perusahaan harus mempersiapkan berbagai upaya demi kesejahteraan semua pihak yang terkait. Salah satu upaya yang dilakukan untuk bisa bersaing yaitu dengan meningkatkan kinerja dan produksi di perusahaan. Perbaikan perusahaan harus bisa berkesinambungan untuk menjaga daya saingnya karena dalam proses produksi memiliki berbagai keterbatasan sumber daya dalam melakukan setiap operasinya. Masalah yang di sering muncul di perusahaan adalah ketidakseimbangan antar lini produksi yang berkaitan dengan waktu kerja sehingga berakibat pada penumpukan pada produk. Terdapat beberapa faktor yang menyebabkan penumpukan material maupun produk salah satunya yaitu kualitas tenaga kerja yang kurang baik atau mesin yang sering terjadi masalah (Nugrianto et al., 2020).

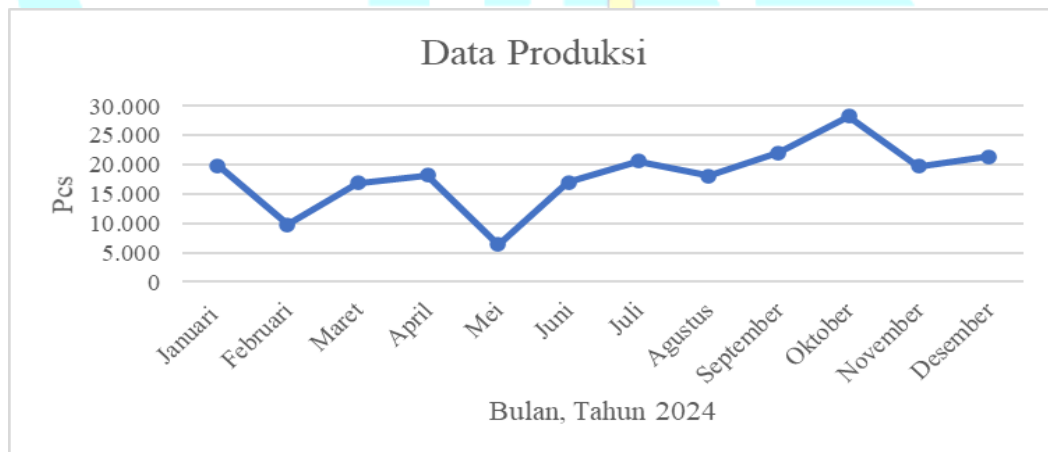
PT. Megayaku Kemasan Perdana merupakan perusahaan yang memproduksi jeriken, untuk setiap pembuatan jeriken tentu memerlukan peralatan dan mesin yang digunakan operator dalam proses produksi. Namun jika produksi mengalami permintaan yang meningkat maka akan memberikan dampak terhadap peningkatan volume pekerjaan, seperti halnya yang sering terjadi pada setiap perusahaan adalah tenaga kerja dan mesin produksi yang mengalami permasalahan dalam mengolah bahan baku dan produk setengah jadi menyebabkan terjadinya penumpukan material. Penumpukan produk setengah jadi ini tentunya menghambat produktivitas perusahaan yang akan mengakibatkan tidak tercapainya target permintaan konsumen (Novianti & Herwanto, 2023). Berikut adalah data produksi yang dilakukan oleh PT.Megayaku Kemasan Perdana pada tahun 2024.

Tabel 1.1 Data produksi pada tahun 2024

No.	Bulan	Data Produksi (Pcs)	No.	Bulan	Data Produksi (Pcs)
1	Januari	19.808	7	Juli	20.631
2	Februari	9.800	8	Agustus	18.158
3	Maret	16.850	9	September	22.015
4	April	18.255	10	Oktober	28.327
5	Mei	6.400	11	November	19.715
6	Juni	16.967	12	Desember	21.433

Sumber: Data Perusahaan 2024

Dari tabel diatas menunjukkan data produksi di PT. Megayaku Kemasan Perdana selama 12 bulan yaitu dari bulan Januari sampai dengan bulan Desember pada tahun 2024.



Gambar 1.1 Grafik data produksi PT. Megayaku Kemasan Perdana pada tahun 2024

Sumber: Data perusahaan

Berdasarkan data produksi pada perusahaan PT. Megayaku Kemasan Perdana, dapat dilihat bahwa rata-rata produksi selama setahun hanya mencapai 18.197. Presentase ketidakcapaian produksi sebesar 7% hal ini mengindikasikan bahwa sistem produksi belum berjalan secara optimal. Langkah yang harus dilakukan adalah dengan menyeimbangkan lini produksi jeriken pada PT. Megayaku Kemasan Perdana. Maka dari itu latar belakang dalam penelitian ini mengambil judul “Perancangan Keseimbangan Lini Produksi Untuk Meningkatkan Efisiensi Produktivitas Jeriken Pada PT. Megayaku Kemasan Perdana”.

Line Balancing adalah serangkaian stasiun kerja yang digunakan untuk pembuatan produk. *Line balancing* digunakan untuk setiap elemen kerja bisa merata dari setiap lintasan proses produksi yang bertujuan untuk mengurangi kuantitas stasiun kerja sekaligus mengurangi durasi menganggur kumulatif yang dialami di seluruh stasiun kerja pada kapasitas produksi tertentu; dalam situasi ini, tujuan utamanya adalah mencari tahu jumlah stasiun kerja paling sedikit yang memungkinkan, dengan mempertimbangkan urutan operasi dan durasi setiap siklus, guna memastikan koneksi operasional tetap terjaga dan durasi di setiap stasiun tetap dalam durasi siklus yang ditetapkan (Nugrianto et al., 2020). Tujuan utama dari penyeimbangan lini adalah untuk mengatur dan menyelaraskan jumlah pekerjaan, lalu mendistribusikannya ke berbagai stasiun kerja. Jika penyelarasan ini tidak terjadi, konsekuensinya adalah ketidakefektifan di berbagai stasiun kerja, dengan satu stasiun kerja menanggung beban kerja yang tidak terdistribusi secara merata dibandingkan dengan stasiun kerja lainnya. Alokasi pekerjaan ini umumnya dikenal sebagai penyeimbangan lini produksi, penyeimbangan lini perakitan, atau hanya penyeimbangan lini (Novianti & Herwanto, 2023).

1.2 Rumusan masalah

Dengan mempertimbangkan rincian kontekstual yang diberikan sebelumnya, isu-isu utama dapat diringkas dengan cara berikut::

1. Bagaimana agar beban waktu kerja pada setiap lini produksi bisa seimbang pada PT. Megayaku Kemasan Perdana?
2. Bagaimana menemukan cara yang lebih baik untuk mengatur stasiun kerja di PT. Megayaku Kemasan Perdana?
3. Bagaimana cara meningkatkan efisiensi waktu produksi menggunakan metode *ranked positional weight* pada *line* produksi pada PT. Megayaku Kemasan Perdana?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan utama dari penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui pembebanan waktu kerja di setiap lini produksi agar bisa seimbang di PT. Megayaku Kemasan Perdana.

2. Untuk mengetahui urutan setiap stasiun kerja yang lebih efektif untuk peningkatan produktivitas pada PT. Megayaku Kemasan Perdana.
3. Untuk mengetahui peningkatan waktu kerja yang efisiensi dengan menggunakan metode *ranked positional weight* pada lintasan lini produksi pada PT. Megayaku Kemasan Perdana.

1.4 Manfaat

Penelitian yang telah dilakukan memberikan manfaat sebagai berikut:

1. **Bagi Peneliti**
Manfaat yang akan didapatkan oleh peneliti adalah akan menambah wawasan ilmu pengetahuan, tentang bagaimana cara peningkatan efisiensi waktu kerja agar produktivitas di suatu perusahaan bisa meningkat.
2. **Bagi Perusahaan**
Sebagai bahan saran bagi perusahaan untuk memperhatikan lini produksi agar produktivitas perusahaan semakin meningkat.
3. **Bagi Universitas**
Bagi Universitas agar mampu mengevaluasi kurikulum pembelajaran yang digunakan agar sesuai dengan kebutuhan yang akan dihadapi mahasiswa di kehidupan maupun di dunia kerja, serta mampu menambah bahan referensi dalam pengembangan kurikulum terhadap *line balancing*.
4. **Bagi Pembaca**
Agar laporan yang peneliti tulis bisa menjadi bahan acuan maupun referensi untuk pembaca supaya bisa dikembangkan kembali pada kemudian hari serta dapat bermanfaat bagi wawasan pembaca.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

1.5.1 Batasan Masalah

Dalam penelitian ini agar peneliti tidak melakukan pembahasan yang meluas maka ada beberapa batasan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan hanya pada kegiatan produksi di PT. Megayaku Kemasan Perdana.

2. Pada penelitian ini data yang digunakan yaitu data berdasarkan laporan data produksi tahun 2024.

1.5.2 Asumsi

Adapun beberapa asumsi yang dipercaya dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Data dan informasi terkait dikelola berdasarkan data produksi yang terjadi di lapangan pada tahun 2024.
2. Data dan informasi yang digunakan penulis sudah mendapatkan izin dari perusahaan terkait.

