

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

“Salah satu tujuan utama dari perusahaan manufaktur adalah untuk mengolah bahan baku ataupun barang setengah jadi agar menjadi barang jadi ataupun setengah jadi yang lebih bernilai, dan berupaya untuk mendapatkan keuntungan dari pada proses produksi tersebut, baik melalui penjualan barang hasil produksi ataupun dengan cara lain. Oleh karena itu, bagi perusahaan manufaktur, segala hal terkait proses produksi akan menjadi penting dan sangat berpengaruh terhadap nilai perusahaan. Dan dalam konsep tata letak yang berorientasi produk, dikenal dengan istilah lini perakitan atau *assembly line*. Lini perakitan ini merupakan suatu konsep jalur proses produksi di mana komponen yang dipabrikasi akan melewati beberapa stasiun kerja dalam suatu proses berulang” (Heizer, 2006).

Di dalam buku **Pengantar Bisnis** oleh **Jeff Madura (2001)** disebutkan bahwa: “Sebuah studi dari perusahaan konsultan Ernst & Young mendapatkan bahwa keuntungan perusahaan meningkat jika memakai gagasan inovatif untuk rancangan pabrik dan tata letaknya. Keputusan mengenai tata letak meliputi keputusan penempatan mesin-mesin ataupun fasilitas produksi, jumlah dan penempatan posisi karyawan pabrik, urutan pengerjaan, dan banyak keputusan lainnya. Bentuk, volume, jenis, dan variasi produk yang ingin dihasilkan akan sangat memengaruhi pemilihan pendekatan tata letak yang sesuai dan keputusan-keputusan terkait lainnya mengenai tata letak. Terdapat beberapa pendekatan tata letak yang dapat digunakan oleh para manajer, di mana pendekatan-pendekatan tersebut sangat bergantung dari karakteristik produk yang akan dihasilkan. Bila produk yang dihasilkan sama, bervolume tinggi, dan bervariasi rendah, maka pendekatan tata letak yang paling tepat digunakan adalah tata letak produksi berulang atau yang lebih dikenal dengan tata letak berorientasi produk.”

“Oleh karena itu, proses penyeimbangan lini (*line balancing*) perlu dilakukan untuk menciptakan keseimbangan dari jalur proses produksi sehingga proses produksi akan berjalan lancar. Penyeimbangan lini (*line balancing*) merupakan konsep memilah atau mengelompokkan tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja, agar tercipta suatu arus produksi yang mulus. Dengan diterapkannya konsep penyeimbangan lini pada suatu sistem produksi perusahaan, maka diharapkan dapat lebih meningkatkan efisiensi produksi dari perusahaan tersebut. Efisiensi tersebut dapat tercapai dengan menemukan kombinasi pengelompokan tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja dengan memerhatikan keseimbangan waktu antara setiap stasiun kerja. Kombinasi stasiun kerja yang baik adalah dengan kombinasi waktu nganggur (*idle time*) yang paling minimal” (Yamit, 2003).

Pada konsep penerapan penyeimbangan lini bisa memberikan manfaat yang banyak untuk perusahaan seperti PT Nugraha Indah Citarasa Indonesia maupun dibagian proses Produksi itu sendiri yang memproduksi produk makanan. Sesuatu yang baik dari Penerapan konsep penyeimbangan lini ini bisa meningkatkan kapasitas dari output produksi, membuat proses Produksi lebih lancar, efisiensi yang meningkat, dan mengurangi waktu nganggur (*idle time*) didalam proses suatu produksi. Masyarakat saat ini sudah banyak yang lebih menyukai bumbu penyedap karena penggunaannya yang praktis dan dengan harga yang terjangkau, tetapi tetap mengedepankan standar kualitas. Demi untuk memenuhi kebutuhan dari masyarakat tersebut kita harus bisa ciptakan kegiatan usaha yang bersifat inovatif, kreatif dan mempunyai daya saing tinggi, sehingga akan menarik perhatian dari masyarakat untuk membeli produk- produk yang kita tawarkan, salah satu bumbu instan adalah bumbu penyedap yang merupakan bumbu khas indonesia yang digemari oleh masyarakat. Sehingga ini dapat membuat peluang usaha bagi kita untuk memproduksi bumbu penyedap yang praktis dengan harga yang murah dan terjangkau oleh semua kalayak.

Untuk melakukan penjadwalan dibutuhkan metode yang bisa digunakan sebagai prediksi atau perkiraan kejadian hal-hal di masa yang akan datang berdasarkan data yang saat ini kita miliki, untuk membuat suatu analisis dan

perhitungan yang lebih spesifik terhadap pertimbangan dari pengambilan keputusan oleh manajemen organisasi. Salah satu faktor yang cukup mempengaruhi produktivitas produksinya adalah lini proses produksi, dengan berapa banyaknya stasiun kerja. Efisiensi lini produksi antara beberapa stasiun kerja yang terkait akan sangat mempengaruhi didalam menunjang kesinambungan produksi sebuah perusahaan. Apabila semakin tinggi persentase efisiensi lininya, maka aliran barang setengah jadi ataupun bahan baku antar stasiun kerjanya akan semakin lebih baik. Untuk keterlambatan, jumlah pekerja yang kurang, dan efektivitas dari pengerjaan bahan dapat ditanggulangi dengan mudah.

Dari beberapa permasalahan yang didapat dari PT Nugraha Indah Citarasa Indonesia bulan Juli dan Agustus tahun 2018, didapatkan adanya kemacetan aliran proses bahan baku untuk proses produksinya, sehingga mengakibatkan perusahaan hanya bisa memenuhi 80% saja di jam normal dan sisanya 20% dipenuhi dengan cara *over time*. Hal ini dipengaruhi karena adanya keterlambatan *supply* dari stasiun kerja sebelumnya, sehingga proses produksi sering melebihi batas waktu yang sudah ditentukan, kemudian hal ini mengakibatkan adanya penundaan pengiriman barang dari produksi. Hal ini menyebabkan efektivitas kinerja terhambat yang mengakibatkan tidak terpenuhinya target dari produksi, Sehingga fungsi dari produktivitas tenaga kerja tidak sesuai. Bukan hal yang tidak mungkin hal seperti ini dapat menghambat kontinuitas proses produksi, yang berdampak pada keuntungan untuk pihak perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

Dari pembahasan pada latar belakang diatas, maka dirasa perlu bagi perusahaan yang menggunakan tata letak berorientasi produk untuk bisa menerapkan konsep dari penyeimbangan lini dan sistem produksi dengan melihat melalui aliran terjadinya proses produksi dari perencanaan sampai menjadi *output* produksi. Hal ini dimaksudkan untuk bisa menghasilkan suatu lini produksi yang baik dan seimbang dan bisa meningkatkan efisiensi Produksi.

1.3 Tujuan Penelitian

Maksud dan tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui penerapan sistem produksi dan tata letak pada *line* produksi bumbu penyedap.
2. Agar dapat mengetahui konsep penyeimbangan lini pada jalur produksi di *line* produksi bumbu penyedap.
3. Agar dapat diketahui seberapa besar efisiensi lini dari proses produksi pada *line* produksi bumbu penyedap.

1.4 Manfaat Penelitian

Dari hasil penelitian ini kami berharap dapat bermanfaat bagi penulis ataupun bagi pihak lain yang terkait seperti halnya sebagai berikut:

1. Dari hasil penelitian ini bisa menjadi salah satu bahan masukan bagi PT Nugraha Indah Citarasa Indonesia sebagai lokasi penelitian dalam pengambilan keputusan yang terkait dengan tata letak fasilitas produksi ataupun masalah yang terkait lainnya.
2. Diharapkan hasil dari penelitian dapat memberikan sumbangan sebagai referensi tambahan untuk kepustakaan Fakultas Teknologi dan Ilmu Komputer serta dalam bidang Manajemen Operasional.
3. Dapat juga dijadikan Sebagai salah satu sarana pembelajaran bagi penulis sekaligus bisa menambah wawasan dan pengetahuan baru di bidang manajemen operasional, khususnya pada masalah tata letak dan penyeimbangan lini pada proses produksi.

1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

Di dalam melakukan sebuah penelitian ini diberikan beberapa batasan dan asumsi-asumsi agar masalah yang dibahas tidak meluas. Adapun batasan dan asumsi adalah sebagai berikut:

1.5.1 Batasan Masalah

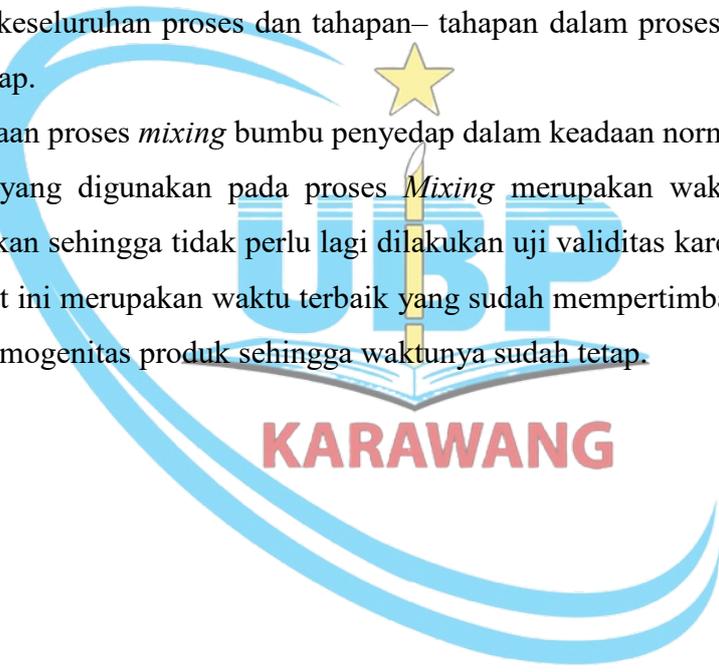
Agar dapat menghindari permasalahan yang lebih luas dan supaya tujuan pembahasan semakin terarah maka perlu dilakukan pembatasan masalah terkait proses Produksi *mixing* bumbu penyedap sebagai berikut:

1. Penelitian dilakukan pada produk Bumbu Penyedap di Departemen produksi saja
2. Penelitian ini hanya dilakukan di area proses *Mixing* Bumbu Penyedap saja

1.5.2 Asumsi

Didalam Proses pembuatan laporan, asumsi yang digunakan :

1. Pada proses pengerjaan laporan ini kita melibatkan Narasumber yang mengerti secara keseluruhan proses dan tahapan– tahapan dalam proses *mixing* bumbu penyedap.
2. Pengerjaan proses *mixing* bumbu penyedap dalam keadaan normal.
3. Waktu yang digunakan pada proses *Mixing* merupakan waktu yang sudah ditetapkan sehingga tidak perlu lagi dilakukan uji validitas karena waktu yang ada saat ini merupakan waktu terbaik yang sudah mempertimbangkan kualitas dan Homogenitas produk sehingga waktunya sudah tetap.



UIRB
KARAWANG