

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam upaya menyeimbangkan lini produksi, maka tujuan utama yang ingin dicapai adalah mendapatkan tingkat efisien yang tinggi bagi setiap departemen dan berusaha memenuhi rencana produksi yang telah ditetapkan, sehingga diupayakan untuk memenuhi perbedaan waktu kerja antar departemen dan memperkecil waktu tunggu.

Konsep keseimbangan lini produksi sangat cocok diterapkan untuk perusahaan bertipe produksi massal. Pada tipe produksi massal, penurunan sedikit waktu siklus produksi akan memberikan penghematan besar dalam biaya produksi. Lini produksi yang seimbang, berarti tidak ada operasi-operasi yang menganggur (*idle*), juga akan memberikan efisiensi yang bermuara pada optimalitas biaya produksi.

Sama halnya dengan kapasitas produksi, ketersediaan kapasitas merupakan suatu kebutuhan yang harus diperhatikan. Perhatian seperti ini dimaksudkan agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan rencana produksi yang telah ditentukan.

PT Putra Prima yang terletak di daerah pergudangan Pantai Indah Dadap merupakan salah satu perusahaan yang memproduksi barang-barang industri plastik seperti *Botol plastik, Gantungan baju, Kaca helm, Helm proyek* dan lain-lain. Sebagai Pabrik perindustrian plastik yang mempunyai pasar yang cukup luas, PT Putra Prima tidak lepas dari berbagai permasalahan yang sering

terjadi di dalam rantai produksi miliknya. Salah satu permasalahan yang terjadi adalah tidak terpenuhinya jumlah *pesanan* yang diminta

1.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan proses pengamatan yang dilakukan di lapangan, dapat dirumuskan permasalahan yaitu, sering terjadi penumpukan bahan pada work center – work center tertentu yang mempengaruhi proses produksi secara keseluruhan dan kemampuan perusahaan memenuhi pesanan secara tepat waktu

Selain itu penulis juga ingin menganalisa dan membandingkan jumlah kapasitas yang tersedia dengan jumlah kapasitas yang dibutuhkan, disebabkan apabila *order* tersebut tidak dapat terpenuhi, maka dampak yang timbul adalah membuat *buyer* kecewa karena *order* yang dimintanya tidak dapat sepenuhnya dikerjakan, sehingga perusahaan perlu melakukan analisis terhadap kapasitas yang dimilikinya.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penulisan ilmiah ini adalah:

1. Mengukur dan menganalisa keseimbangan lini produksi dengan menggunakan beberapa metode penyeimbang lintasan di lini produksi 1
2. Menganalisa kebutuhan kapasitas dengan ketersediaan kapasitas di lini produksi 1
3. Memberikan usulan perbaikan atas permasalahan yang terjadi di dalam perencanaan kapasitas.

1.4 Batasan Masalah

Penulis memberikan batasan supaya pembahasan dalam laporan ini tetap pada topik yang dituju dan untuk menghindari terjadinya penyimpangan masalah, diantaranya:

1. Pengamatan proses produksi dan perhitungan kapasitas produksi dilakukan hanya pada lini produksi 1 dengan produk *Helm Proyek*
2. Data-data yang diambil merupakan data historis dari rencana produksi selama satu semester, tepatnya pada semester pertama yaitu bulan Januari s.d. Juni 2010.
3. Perhitungan *line balancing* hanya menggunakan 2 metode, yaitu metode pendekatan wilayah (*regional approach*) dan metode bobot posisi (*ranked positioned weight*).
4. Perencanaan kapasitas dilakukan dengan menggunakan dua teknik, yaitu *Capacity Planning Using Overall Factors Approach (CPOF)* dan *Bill Of Labor Approach (BOL)* yang terdapat pada metode *RCCP (Rough Cut Capacity Planning)*.

1.5 Sistematika Penulisan

Penulisan Tugas Akhir ini disusun dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi latar belakang pemilihan judul, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi teori-teori terkait yang mendukung pembahasan dari judul penelitian ilmiah ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi penjelasan mengenai kerangka pemikiran (metodologi) yang dirancang sebagai langkah awal pelaksanaan penelitian dan studi literatur sebagai masukan dari penelitian.

BAB IV ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisi penjelasan singkat mengenai keadaan umum perusahaan, proses produksi, pengolahan data yang diperoleh dan analisa data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisi kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan dan saran-saran untuk kepentingan penelitian selanjutnya.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN