

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Tingginya tingkat permintaan dari konsumen terkait barang dan produk yang termasuk kedalam kategori *fast moving consumer goods* (FMCG) membuat setiap perusahaan yang bergerak disektor FMCG harus melakukan peningkatan produktivitas dari proses produksi yang dilakukan.

Seiring dengan perkembangan zaman, produk FMCG pun mengalami perkembangan yang signifikan. Produk yang dihasilkan dibuat dengan berbagai variasi yang menarik minat beli konsumen, kualitas yang lebih mumpuni, serta biaya seminimum mungkin agar dapat menghasilkan laba sebesar – besarnya dan tentunya tetap memenuhi kepuasan konsumen.

Tepung terigu sudah seperti kebutuhan pokok masyarakat Indonesia. Penggunaan tepung terigu sangatlah luas, mulai dari penggunaan skala rumah tangga, hingga penggunaan skala Industri. Sebagai salah satu produsen tepung terigu terbesar di Indonesia, *PT. Consumer Goods* yang resmi beroperasi sejak November 1971 selalu berusaha untuk meningkatkan kinerja perusahaan dalam memenuhi kebutuhan konsumen di seluruh Indonesia.

Namun seiringnya waktu sejak dihapuskannya monopoli Bulog pada 1998 maka terus bermunculan pabrik tepung baru yang menyebabkan *PT. Consumer Goods* harus mempersiapkan strategi untuk memperoleh profit secara maksimal dan tetap bisa menjaga kualitas produk agar bisa bersaing dengan pabrik tepung lainnya. Dalam meningkatkan produktivitas *PT. Consumer Goods* Pihak perusahaan berupaya untuk dapat meningkatkan efisiensi pada proses dengan meminimalisir stasiun kerja, meminimalisir waktu siklus kerja, memaksimalkan beban kerja, dan meningkatkan fleksibilitas antar stasiun kerja.

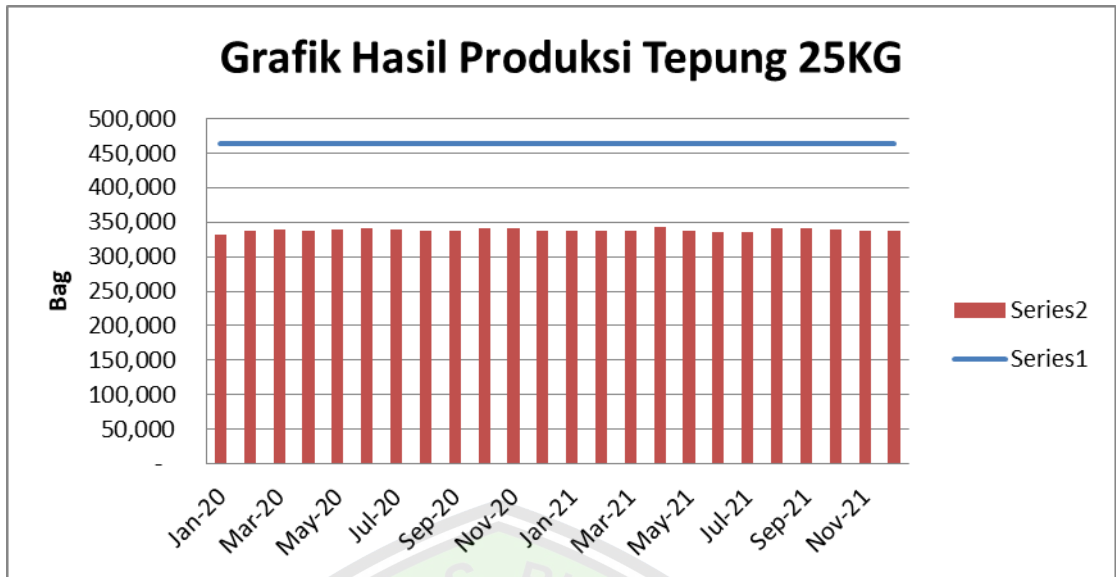
Pada dua tahun terakhir hasil produksi tepung yang dihasilkan belum mampu mencapai target yang ditetapkan sehingga menyebabkan perusahaan harus melakukan penambahan jam kerja lembur di hari libur untuk menutupi target produksi yang belum tercapai, data hasil produksi ditunjukkan pada tabel 1.1

Tabel 1.1 Data hasil produksi 2020-2021

Hasil Produksi Kemasan 25Kg			
Bulan	Target (Bag)	Aktual (Bag)	Rasio (%)
Jan-20	464,100	331,200	71%
Feb-20	464,100	337,320	73%
Mar-20	464,100	339,480	73%
Apr-20	464,100	338,400	73%
May-20	464,100	340,200	73%
Jun-20	464,100	342,000	74%
Jul-20	464,100	339,120	73%
Aug-20	464,100	337,680	73%
Sep-20	464,100	336,960	73%
Oct-20	464,100	340,560	73%
Nov-20	464,100	341,640	74%
Dec-20	464,100	338,256	73%
Jan-21	464,100	337,320	73%
Feb-21	464,100	338,400	73%
Mar-21	464,100	337,392	73%
Apr-21	464,100	343,440	74%
May-21	464,100	336,600	73%
Jun-21	464,100	336,240	73%
Jul-21	464,100	335,160	72%
Aug-21	464,100	341,280	74%
Sep-21	464,100	340,560	73%
Oct-21	464,100	339,120	73%
Nov-21	464,100	337,680	73%
Dec-21	464,100	338,400	73%
Rata Rata	464,100	338,517	73%

Sumber : Dokumentasi *PT. Consumer Goods* (2021)

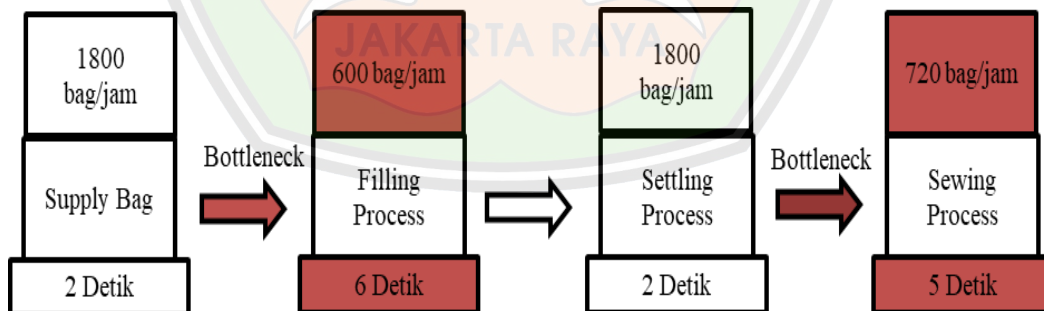
Berdasarkan dari tabel 1.1 hasil produksi yang dicapai pada dua tahun belakangan ini hanya mampu mencapai rata-rata 73% dari target yang sudah ditetapkan oleh perusahaan, sehingga hal tersebut mengakibatkan perusahaan mengalami kerugian akibat tidak dapat memenuhi 100% dari permintaan oleh customer.



Gambar 1.1 Grafik hasil produksi tahun 2020-2021

Sumber : Dokumentasi *PT. Consumer Goods* (2021)

Pada gambar 1.1 terlihat pada dua tahun sebelumnya, perusahaan menetapkan target produksi sebanyak 463.480 bag/bulan untuk per-satu mesinnya, sedangkan hasil produksi yang dicapai pada tiap bulannya belum berhasil mencapai target yang ditetapkan. Pada proses produksinya, *PT. Consumer Goods* masih menggunakan mesin semi otomatis, sehingga terjadi ketidakseimbangan dari beban kerja yang dilakukan pada tiap proses di *workstation*.



Gambar 1.2 Flow proses pengemasan tepung terigu 25kg

Sumber : Dokumentasi *PT. Consumer Goods* (2021)

Bedasarkan pada gambar 1.2 ketidakseimbangan beban kerja yang terjadi di *workstation PT. Consumer Goods* menyebabkan terjadinya *bottleneck* pada proses yang memiliki beban kerja lebih besar dan waktu siklus terlama yang mana beban kerja terlama terjadi pada *filling process* dan *sewing process*. Dari

permasalahan yang terjadi, penulis akan melakukan analisa terhadap ketidak seimbangan yang terjadi di *workstation* pada proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg dengan menggunakan metode *line balancing*.

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk melakukan analisa terhadap waktu siklus dan beban kerja yang dilakukan di lintasan kerja proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg dan kemudian dilakukan penyeimbangan beban kerja dengan menggunakan metode *line balancing* untuk menurunkan waktu siklus kerja pada proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg sehingga perusahaan dapat meningkatkan produktivitas hasil produksinya.

1.2 Identifikasi Masalah

Penulis akan memberikan informasi tentang masalah yang akan difokuskan sebagai bahan penelitian:

1. Tidak tercapainya hasil produksi yang di targetkan oleh perusahaan karena adanya *bottleneck* pada lintasn kerja.
2. Terjadinya *bottleneck* disebabkan karena adanya ketidakseimbangan beban kerja yang dilakukan di lintasan kerja proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg.
3. Belum adanya usaha untuk meniliti keseimbangan lintasan kerja agar sesuai target.

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dan identifikasi masalah diatas. Rumusan masalah pada penelitian ini adalah :

1. Bagaimana cara menghilangkan *bottleneck* yang terjadi proses produksi pengemasan tepung 25kg?
2. Metode *line balancing* manakah yang tepat agar dapat menyeibangkan lintasan kerja hingga dibawah waktu *takt time*?
3. Bagaimana cara menyeimbangkan beban kerja di lintasan kerja proses produksi melalui metode *line balancing* dengan teknik *ranked position weight*?

1.4 Batasan Masalah

Batasan masalah ini digunakan untuk mencegah meluasnya pembahasan, sedangkan batasan masalah yang ada didalam penulisan ini adalah:

1. Penelitian dilakukan di *PT. Consumer Goods* yang difokuskan pada Department *Flour Packing* kemasan 25 kilogram.
2. Pengumpulan data dilakukan pada periode Januari 2020 s/d Desember 2021.

1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan permasalahan yang dihadapi oleh *PT. Consumer Goods* maka, tujuan yang ingin dicapai melalui penelitian ini adalah:

1. Melakukan *line balancing* proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg untuk mengetahui penyebab *bottleneck* dan meningkatkan produktivitas.
2. Melakukan *line balancing* pada lintasan kerja proses produksi pengemasan tepung terigu 25kg dengan menggunakan metode *ranked positional weight* dan *kilbrige-western*.
3. Memberikan usulan modifikasi perbaikan dengan metode *line balancing* berdasarkan pemilihan metode terbaik.

1.6 Manfaat Penelitian

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi mahasiswa, universitas dan perusahaan. Adapun kegunaannya adalah:

1. Bagi Perusahaan, Sebagai saran atau masukan untuk perusahaan agar dapat melakukan perbaikan proses *packing* pada *Department Flour and packing*.
2. Bagi Penulis, sebagai alat untuk menerapkan ilmu serta pengetahuannya yang telah didapatkan saat melaksanakan kegiatan perkuliahan terhadap lingkungan kerja.

1.7 Waktu dan Tempat Penelitian

Penelitian ini dilakukan di *PT. Consumer Goods* yang beralamat di Jalan Cilincing Raya No. 1 dan dimulai dari tanggal 4 Januari 2021 s/d 27 Oktober 2021.

1.8 Metode Penelitian

Dalam menjalankan penelitian penulis melakukan pengambilan data-data milik perusahaan dengan menerapkan beberapa metode atau teknik yang selanjutnya data-data tersebut diolah atau dianalisis, teknik dan metode yang penulis lakukan didalam pengambilan data-data diantaranya adalah:

1. Metode Studi Pustaka

Dalam metode ini data yang diperoleh berasal dari data yang tersimpan berupa catatan, laporan, dan dokumen perusahaan yang berkaitan dengan mesin produksi.

2. Metode Studi Lapangan

Kegiatan yang penulis lakukan pada metode ini adalah dengan cara berinteraksi langsung kepada karyawan yang bekerja di *PT. Consumer Goods*, khususnya di *Department Flour Packing* kemasan 25 kilogram.

3. Metode Observasi

Kegiatan yang penulis lakukan di metode ini yaitu pengamatan dan pencatatan untuk mengetahui permasalahan apa saja yang terjadi untuk selanjutnya di analisa, tetapi tidak melakukan tanya jawab dengan siapapun.

4. Metode *Interview*

Kegiatan yang terakhir yaitu penulis akan melakukan pengumpulan data-data dengan mengajukan beberapa pertanyaan kepada yang berhubungan dengan penelitian ini untuk mendapatkan informasi-informasi yang dibutuhkan.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan dalam memberikan gambaran tentang isi penelitian ini, maka penulis membuat sistematika penulisan sebagai berikut:

BAB I. PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap gambaran masalah yang akan dibahas oleh karena itu terdiri dari latar belakang, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan masalah, manfaat penelitian, sistematika penulisan.

BAB II. LANDASAN TEORI

Dalam bab ini menyajikan tinjauan pustaka yang berisikan teori-teori dan pemikiran yang digunakan sebagai landasan serta pemecahan masalah.

BAB III. METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berisikan tentang bagaimana data penelitian diperoleh serta bagaimana menganalisa data. Oleh karena itu pada bab ini menguraikan tentang lokasi penelitian, teknik pengumpulan data, diagram alir dan analisa.

BAB IV. ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini berisi hasil penelitian serta pengolahan atau perhitungan data dan analisa terhadap hasil-hasil yang telah diperoleh pada bab-bab sebelumnya.

BAB V. PENUTUP

Dalam bab ini berisi kesimpulan yang telah didapat dari hasil pembahasan dan menyampaikan saran-saran untuk perbaikan dari masalah tersebut.

DAFTAR PUSTAKA

Memuat berbagai sumber referensi buku, jurnal dan lain-lain penulis jadikan sebagai acuan pada penulisan skripsi ini.