

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

PT Niramas Utama (INACO) adalah perusahaan yang memproduksi berbagai macam produk minuman yang berbahan dasar dari kelapa seperti nata de coco, jeli dan minuman nata lainnya. PT Niramas Utama berdiri pertama kali pada tahun 1990 dan mendirikan pabrik produksinya di area Bekasi Jawa Barat. Adapun produk yang dibuat perusahaan tersebut diantaranya I'm Coco, Aloe Vera, Pudding Aneka Rasa dan produk lainnya dengan merk dagang INACO.

Dengan keberhasilan menembus pasar yang sedemikian menantang, INACO telah berhasil meluaskan pemasaran produk hingga ke negara Australia, Canada, Malaysia, Uni Emirat Arab, Singapura, Amerika Serikat, Brunei dan masih banyak lagi. Atas keberhasilan ini, pada tahun 1996 INACO mulai meluncurkan rangkaian produk makanan & minuman dalam kemasan bermutu tinggi, dengan menjunjung visi Jajanan Sehat bagi keluarga Indonesia. INACO adalah sebuah nama brand dari PT. Niramas Utama. PT. Niramas Utama adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi *food and beverages* yang sudah berdiri sejak 2015. Perusahaan ini berlokasi di Jalan Raya Bekasi Tambun KM.39.5, Jatimulya, Kec. Tambun Sel., Kabupaten Bekasi, Jawa Barat 17510. Perusahaan ini memproduksi beberapa produk Mini jelly seperti Mini Jelly 5s, Mini Jelly 15s, Mini jelly 25s, dan beberapa produk yang lain.

Pada PT. Niramas Utama terdapat permasalahan yang menyangkut judul peneliti, dapat diidentifikasi berdasarkan proses produksi di PT. Niramas Utama dimulai dari pembuatan adonan/pemasakan (*mixing*), *filling & sealing*, pasteurisasi dan *cooling*. Pada proses *filling & sealing* terjadi kecepatan mesin yang tidak stabil sehingga menyebabkan produk cacat. Adapun masalah lainnya yaitu karyawan masih banyak menganggur dikarenakan menunggu proses *mixing* yang belum selesai, lain dari itu tata letak alat dan adonan jaraknya sangat jauh sehingga terjadi *delay*. Dan semua masalah tersebut membuat proses *filling &*

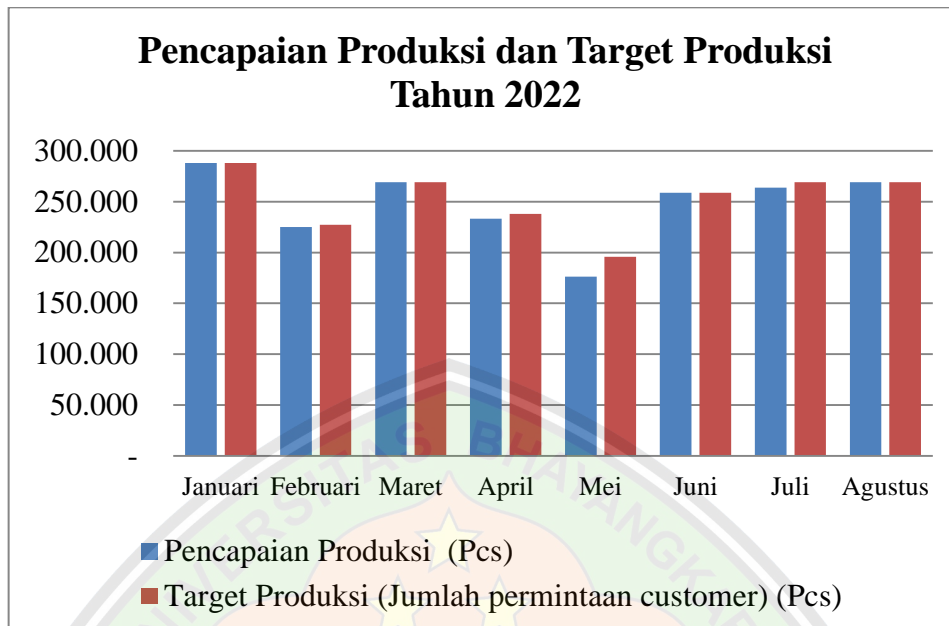
*sealing* ini terjadi *bottleneck* dan terganggunya produktivitas pada PT. Niramas Utama. Berikut data observasi target produksi yang dicapai selama 8 bulan produksi *jelly* INACO dapat dilihat pada tabel 1.1.

Tabel 1.1 Jumlah Produksi Dan Target Produksi

No	Bulan	Hari Kerja	Target produksi / Permintaan <i>Customer</i> (Pcs)	Pencapaian Produksi (Pcs)	Kelebihan/Kekurangan produksi
1	Januari	25	287.922	287.922	0
2	Februari	22	227.342	225.069	-2.273
3	Maret	26	269.282	269.282	0
4	April	23	237.827	233.070	-4.757
5	Mei	19	195.887	176.298	-19.589
6	Juni	25	258.797	258.797	0
7	Juli	26	269.282	263.896	-5.386
8	Agustus	26	269.282	269.282	0

Sumber : PT Niramas Utama (2022)

Berdasarkan pada tabel 1.1 dapat dilihat adanya penurunan dan kenaikan jumlah produksi dari Januari hingga Agustus 2022. Adanya peningkatan ini diakibatkan adanya jumlah permintaan yang terus naik dari *customer* begitu pun sebaliknya. teridentifikasi jumlah produksi dibulan Februari, April, Mei, Juli. Tidak sesuai dengan target produksi. Kekurangan produksi dibulan Februari sebanyak (- 2.273), April sebanyak (-4.757), Mei sebanyak (-19.589) dan Juli sebanyak (-5.386). Hanya dibulan Januari, Maret, Juni, Agustus yang jumlah produksinya tercapai dengan permintaan *customer*.



Gambar 1.1 Grafik Produksi  
 Sumber : Pengolahan Data (2022)

Berdasarkan Gambar 1.1 menunjukkan bahwa ada ketidakcapaian produksi pada bulan Februari, April, Mei dan Juli permasalahan ini dikarenakan adanya mesin mati, *bottleneck*, *delay* serta ada beberapa kasus yang menyebabkan *engie* pada mesin *Mixing*, *Filling & Sealing*, Pasteurisasi, *Cooling* hal ini terjadi dikarenakan kecepatan mesin yang melebihi standar mesin tersebut.

Berdasarkan latar belakang diatas peneliti menggunakan metode *line balancing* untuk mengurangi waktu menganggur *balance delay* dan waktu kerja, produktivitas. Sehingga efisiensi stasiun kerja dikatakan masih tahap pengembangan. Sesuai dengan latar belakang permasalahan tersebut. Maka dapat dilakukan dengan judul **“Optimalisasi Produktivitas Dan Waktu Kerja Pada PT Nirmas Utama Dengan Metode *Line Balancing*.”**

## 1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang dapat diidentifikasi masalah dalam penelitian, yaitu :

1. Menurunnya produktivitas dikarenakan tidak mencapainya standar produktivitas perusahaan yaitu 90%
2. Tidak tercapainya target produksi pada bulan februari, april, mei, dan juli.
3. Waktu kerja tiap bulan mengalami berbagai masalah yaitu *bottleneck*, mesin mati.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang dapat diketahui bahwa rumusan masalah, yaitu :

1. Bagaimana mengoptimalkan produktivitas yang menurun dan target produksi pada PT. Niramas Utama ?
2. Bagaimana mengoptimalkan waktu kerja yang ada pada PT. Niramas Utama ini ?

## 1.4 Batasan Masalah

Dan adapun mengenai masalah yang ada didalam perusahaan, dan mengingart keterbatasan yang ada seperti, kemampuan, waktu, dan biaya, maka peneliti akan memberikan batasan – batasan masalah sebagai, berikut :

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada departement produksi PT. Niramas Utama.
2. Penelitian ini hanya dilakukan identifikasi pada proses pembuatan *mixing*, *Filling & Sealing*, *Pasteurisasi*, *Cooling*.
3. Dan hanya meneliti produktivitas dan waktu kerja pada PT. Niramas Utama
4. Penelitian ini menggunakan data dari bulan Januari s.d Agustus 2022

## **1.5 Tujuan Penelitian**

1. Mengoptimalkan produktivitas yang menurun dan target produksi pada PT. Niramamas Utama.
2. Mengoptimalkan waktu kerja yang ada pada PT. Niramamas Utama ini

## **1.6 Manfaat Penelitian**

1. Untuk meningkatkan pengetahuan, dan wawasan bagi penulis mengenai produktivitas dan waktu kerja dalam proses produksi.
2. Dapat digunakan sebagai acuan untuk penelitian berikutnya, yang serupa dengan penelitian ini.
3. Dapat digunakan untuk pertimbangan perusahaan, untuk membuat kebijakan guna meningkatkan efektif dan efisien dalam proses produksi PT. Niramamas Utama

## **1.7 Tempat dan Waktu Penelitian**

Pelaksanaan penelitian ini dilakukan pada PT Niramamas Utama yang saat ini berlokasi Jalan Raya Bekasi Tambun KM.39,5, Jatimulya, Kecamatan Tambun Selatan, Kabupaten Bekasi, Jawa Barat dari Januari 2022 sampai Agustus 2022

## **1.8 Metodologi Penelitian**

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode *line balancing* dalam penyelesaian penelitian ini, tahapan dalam penerapan metode yang digunakan diperlukan teknik – teknik pengumpulan data, adapun teknik tersebut sebagai berikut :

### **1. Observasi**

Dilakukan untuk mendapatkan sampel data yang sesuai dengan kondisi yang ada, informasi yang didapat dari observasi tersebut menjadi suatu elemen yang paling penting dalam pengumpuland data penelitian ini.

## 2. Studi Pustaka

Dilakukan studi literatur dari sumber teori – teori yang menjadi dasar pelaksanaan penelitian yang dilakukan yang bersumber dari buku pedoman maupun berbagai artikel terkait penelitian ini sebelumnya.

## 3. Wawancara

Wawancara dilakukan secara langsung kepada SPV yang terkait dengan proses produksi untuk menggali informasi yang lebih mendalam, wawancara dilaksanakan untuk mengetahui informasi dan memperjelas data.

### 1.9 Sistematika Penulisan

Penulisan penelitian ini yang dibuat berdasarkan pedoman penulisan yang diberikan oleh Universitas Bhayangkara Jakarta Raya dengan Fakultas Teknik Industri Universitas Bhayangkara dan berikut sistematika penulis yang diterapkan pada yaitu sebagai, berikut :

#### **BAB I PENDAHULUAN**

Pada bagian ini menguraikan latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, tempat dan waktu penelitian, metodologi penelitian dan waktu penelitian.

#### **BAB II LANDASAN TEORI**

Landasan teori berisi basic teori yang mendukung penelitian ini dilakukan yaitu teori – teori yang terkait dengan *Line Balancing*, Produktivitas, dan waktu kerja

#### **BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

Bab ini membahas proses pengambilan sampel data sebagai sumber penelitian yang sesuai dilakukan oleh peneliti, data – data yang diperlukan, dan pengolahan data yang diambil.

## **BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN**

Pembahasan dari perhitungan dan pengolahan data yang didapat, bentuk kekurangan keseimbangan lintasan produksi lama dan keseimbangan lintasan produksi baru yang didapat menjadi penyelesaian permasalahan tidak tercapainya target produksi.

## **BAB V PENUTUP**

Bab ini menjelaskan kesimpulan yang berisikan jawaban – jawaban masalah dan menjawab tujuan penelitian serta saran yang berisi Optimalisasi Produktivitas Dan Waktu Kerja di PT Nirmas Utama.

## **DAFTAR PUSTAKA**

Membuat berbagai referensi seperti Buku, Jurnal, dan Internet untuk pendukung peneliti.

