

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perusahaan PT.Setia Guna Sejati yang terletak di kawasan cibitung MM 2100 Jl. Blok HH-3 merupakan salah satu perusahaan yang menyuply sparepat pasokan Foot step ke berbagai daerah PT.Yamaha Motor. Perusahaan ini beroperasi pada hari Senin - Kamis jam 07.30 - 04.20 dan Jum'at 07.30-16.50 dengan jumlah pegawai sekitar 500 orang dengan pembagian kerja 8 orang di work station stamping 1, stamping 2, proses footrest, proses Assembly reinforcemen, proses spot, proses drill, proses welding dan work station kedelapan final pack. Perusahaan PT. Setia Guna Sejati sering mengalami kesulitan bottel next dalam memenuhi pada produksinya, masalah tersebut terjadi karena adanya bottel next sehingga target produksi tidak tercapai. Selain masalah bottel next PT. Setia Guna Sejati mempunyai permasalahan lain yaitu disiplinnya yang kurang ketat bisa menjadi utama ke unit lain ini mengakibatkan. Peraturan kerja yang tidak terlalu ketat merupakan sumber pertama yang menyebabkan berpindah-pindahnya tenaga kerja membuat setiap operator tidak memiliki keahlian khusus dalam melakukan pekerjaannya sehingga terdapat pemborosan waktu yang digunakan dalam melakukan proses produksi, berikut ini merupakan work station welding dimana terdapat 8 operator yang mengerjakannya. Terdapat perbedaan waktu proses yang cukup besar dari setiap operator dalam melakukan proses Pemasangan rainforcemen. Dari grafik terlihat setiap operator memiliki ketidak seimbangan dalam mengerjakan pembuatan foot step, pemasangan rainforcement ketidakseimbangan ini memiliki interval yang sangat jauh.

Tabel Data Awal Produksi

Data
awal
Produksi

Januari	540 pcs
Februar	
i	520 pcs
Maret	490 pcs
April	280 pcs
Mei	250 pcs
Juni	400 pcs
Juli	300 pcs

Tabel Customer Demand

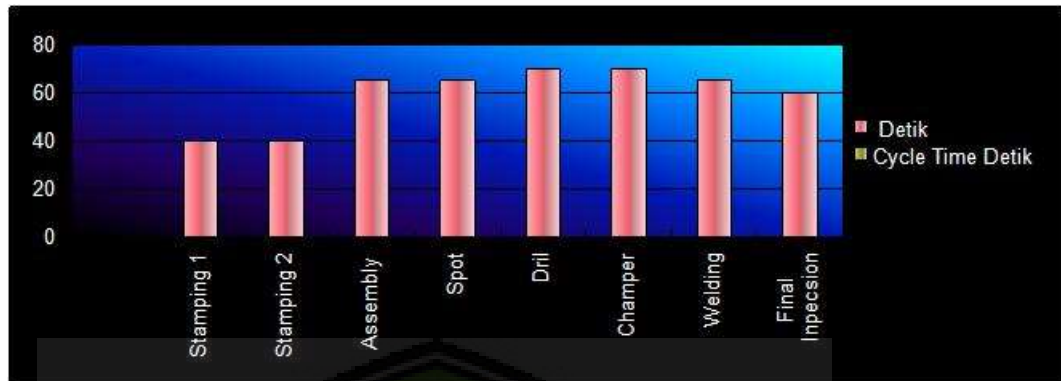
Customer
Demand

Januari	1200 pcs
Februari	2100 pcs
Maret	2300 pcs
April	2600 pcs
Mei	2700 pcs
Juni	2300 pcs
Juli	2500 pcs

Tabel Cycle Time

Proses	Cycle Time Detik	Detik
Stamping 1		40
Stamping 2		40
Assembly		65
Spot		65
Dril		70
Champer		70
Welding		65
Final Inpeccion		60

**Gambar . 1.1. Histogram Cycle time line 1
PT. Setia Guna Sejati.**



Dari grafik diatas dapat dilihat bahwa masalah bottel neck pada proses E dan F hasil proses tidak stabil sehingga out put yang dikeluarkan tidak maksimal, mulai bulan Januari sampai dengan Juli 2015 di karenakan jumlah order dari customer terus meningkat selain itu konsekuensi dari pemberlakuan kebijakan ini tentu berpengaruh langsung pada kesehatan karyawan pengeluaran perusahaan yang cukup besar pada hal-hal yang dapat diminimalisasi seperti biaya makan, transportasi dan lain-lain.

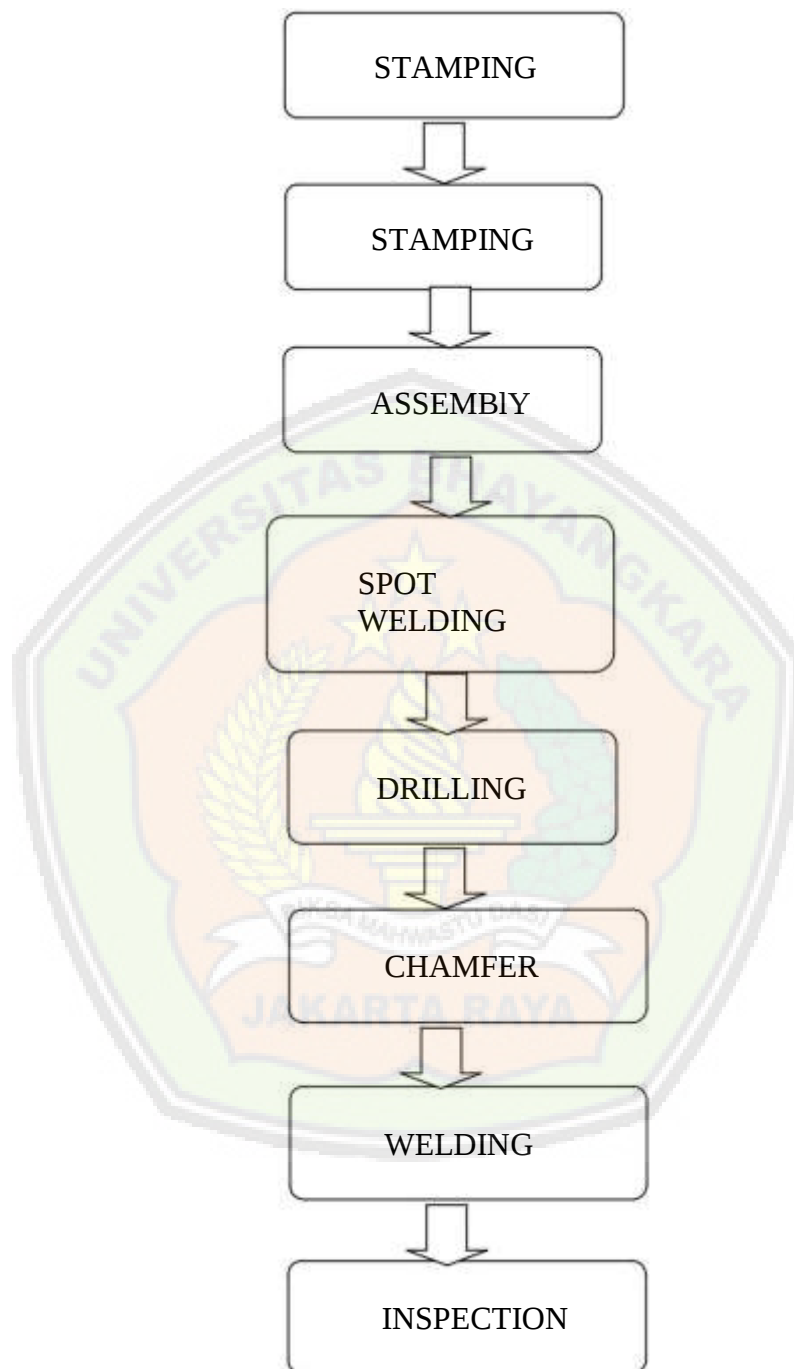
Dengan kondisi order yang meningkat dan over time yang telah melebihi dari kebijakan perusahaan, maka peningkatan kapasitas produksi harus dilakukan. Peningkatan kapasitas produksi dapat dilakukan menurunkan waktu

siklus hingga sama dengan take time agar kapasitas terpasang perusahaan dapat

memenuhi order dari customer yang meningkat.

- A. Proses stamping 1 adalah pengemresan rain formen dengan man power B.
- Stamping 2 adalah proses pembuatan foorets,
- C. Proses spot adalah proses membuat barang tak spot,
- D. Proses assembly adalah assembly footrest,
- E. Proses bor adalah pembuatan material footres di bor ,
- F. Proses bor semper adalah untuk menghilangkan bary
Foot step
- G. Proses welding adalah pembuatan penggabungan material sampai foot
step.barang jadi produk

Gambar 1.2 Gambar Aliran Flow Proses

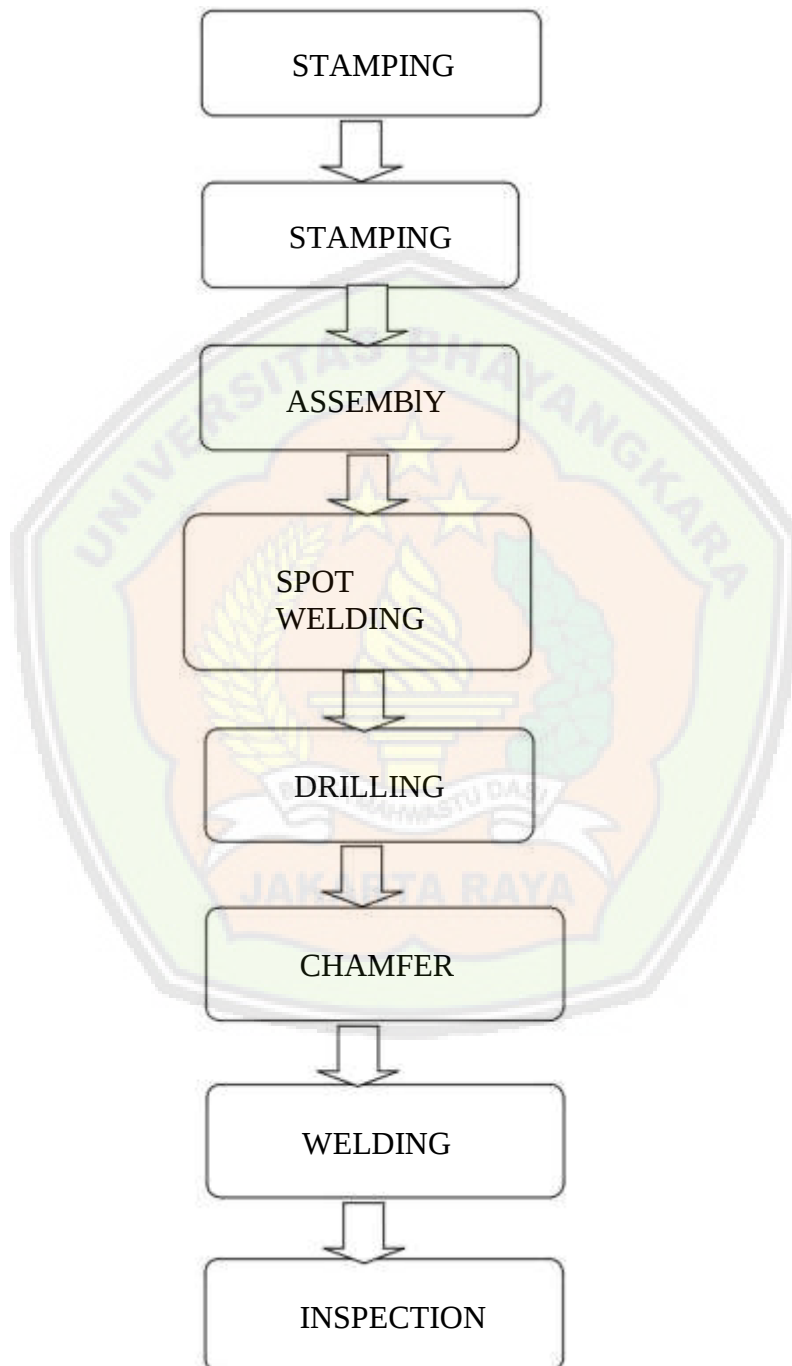


Sebagai perusahaan dengan kapasitas produksi yang tinggi diperlukan strategi dan perencanaan yang baik untuk meningkatkan kapasitas produksinya. Salah satu hal yang harus di perhatikan adalah masalah keseimbangan lintasan

Keseimbangan lintasan berhubungan erat dengan produksi masal sejumlah pekerjaan perakitan di kelompokan menjadi line.

- A. Proses stamping 1 adalah pengemresan rain formen dengan man power B. Stamping 2 adalah proses pembuatan foorets,
- C. Proses spot adalah proses membuat barang tak spot,
- D. Proses assembly adalah assembly footrest,
- E. Proses bor adalah pembuatan material footres di bor ,
- F. Proses bor semper adalah untuk menghilangkan bary Foot step
- G. Proses welding adalah pembuatan penggabungan material sampai foot step.barang jadi produk

Gambar 4.1 Gambar Aliran Flow Prosees



A. Proses stamping 1 adalah pengemresan rain pormen,

Sumber masalah kedua yang menyebabkan demand tidak terpenuhi adalah suply dari pembuatan foot step yang tidak menentu jumlahnya. Perusahaan PT. Setia Guna Sejati ini sangat bergantung pada proses dalam memenuhi demand yang ada dengan mencari yang berbeda sehingga bisa memenuhi pasokan jika dari pembuatan foot step yang pertama kurang. Masalah yang terjadi ketika dari beberapa proses Assembly tersebut memasok jumlah foot step yang sedikit sehingga perusahaan terpaksa tidak dapat memenuhi demand yang ada

Perusahaan PT. Setia Guna Sejati sering mengalami kesulitan dalam memenuhi permintaan dari konsumen, masalah tersebut terjadi karena peraturan kerja yang tidak terlalu ketat dan berkurangnya pasokan foot step . Peraturan kerja yang tidak terlalu ketat merupakan sumber pertama yang menyebabkan

Berpindah-pindahnya tenaga kerja membuat setiap operator tidak memiliki keahlian khusus dalam melakukan pekerjaannya sehingga terdapat pemborosan waktu yang digunakan dalam melakukan proses pemasangan rain forcerment, berikut ini merupakan workstation welding dimana terdapat 8 operator yang mengerjakannya. Terdapat perbedaan waktu proses yang cukup

1.2. Rumusan Masalah

1. Bagaimana penerapan line balancing metode RPW (Ranked Potional Weigh) di line stamping ?
2. Berapa jumlah line efisien, smoot index dan balance delay diline stamping ?
3. Berapa jumlah stasiun kerja yang efisien ?

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisikan tentang landasan teori yang mendasari analisa analisa yang digunakan di metode penelitian

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menjelaskan tentang variabel penelitian, metode pengumpulan data, waktu dan tempat penelitian, dan prosedur analisis data.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan tentang pengumpulan data dan juga pengolahan data.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Pada bab ini berisikan beberapa kesimpulan dari hasil penelitian dan saran terkait analisis yang dilakukan.

