

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Efisiensi berkaitan erat dengan tingkah laku dan sikap hidup seseorang. Artinya bahwa tingkah laku dan sikap hidup dapat mengarah pada perbuatan yang efisien atau sebaliknya. Dengan adanya kesadaran, seseorang akan terdorong untuk membangkitkan semangat atau kehendak untuk melakukan sesuatu yang sesuai dengan apa yang disadarinya dalam hal ini yang dimaksudkan adalah efisiensi.

Keseimbangan lintasan perakitan bertujuan untuk meningkatkan efisiensi dengan memaksimalkan rasio antara keluaran (*throughput*) dan biaya yang diperlukan (Rekiek & Delchambre, 2006). Perlu perencanaan lintasan perakitan untuk mencapai keseimbangan pada lintasan agar mesin dari setiap stasiun kerja dapat beroperasi dengan beban seimbang. Biasanya bagian yang menangani lintasan penjahitan berperan dalam mengatur keseimbangan tersebut.

Dalam prakteknya, yang berperan dalam menempatkan operasi pada stasiun kerja berdasarkan urutan proses dan waktu standar untuk setiap operasi tersebut adalah pengalaman manajer lintasan penjahitan, sehingga keseimbangan lintasan tidak dijamin akan tercapai dengan optimal (Totong, 2012).

Keseimbangan lintasan atau line balancing adalah suatu metode penugasan sejumlah pekerjaan ke dalam stasiun kerja yang saling berkaitan dalam satu lintasan produksi sehingga terdapat kesamaan waktu penyelesaian stasiun pada setiap stasiun kerja. (Prabowo, 2016)

PT. Chanda Nugerah Cipta merupakan perusahaan yang bergerak dibidang manufaktur pembuatan *spare part frame body* sepeda motor. Dalam pemenuhan permintaan ke *customer* tidak ada keterlambatan dalam pengiriman produk, akan tetapi perusahaan mengalami penurunan dalam produktivitas dikarenakan proses produksi yang tidak efisien. Pada *department* produksi proses produksi yang dihasilkan berdasarkan perintah *kanban* yang dikeluarkan oleh *department* PPIC dengan acuan *delivery customer*. Berdasarkan permintaan *customer* yang selalu

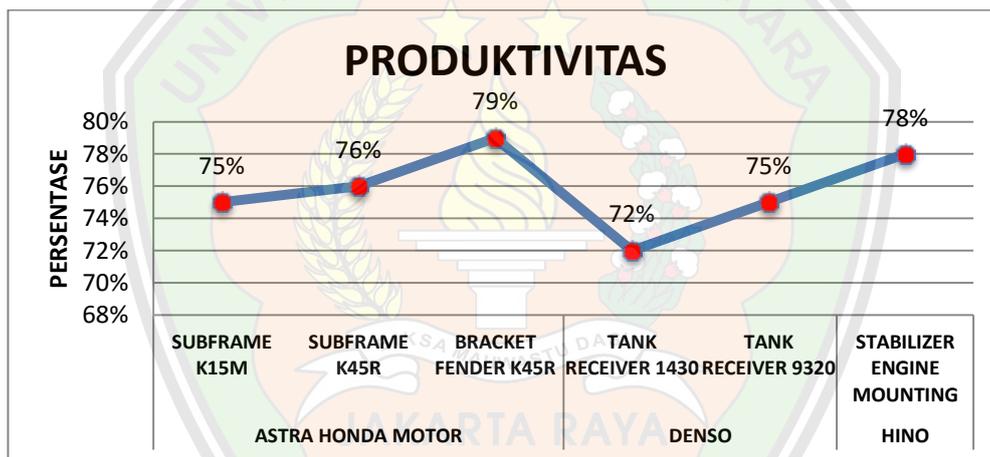
berubah – ubah, sehingga kanban yang diberikan selalu berubah mengikuti *delivery customer*. Berikut adalah *list part* (produk) yang dibuat :

Nama Customer	Nama Part (Produk)	Purchase Order (PO)	Keterangan
PT. Astra Honda Motor	<i>Sub Frame K15M</i>	8125 Pcs	<i>Slow Moving</i>
	<i>Sub Frame K45R</i>	48125 Pcs	<i>Fast Moving</i>
	<i>Bracket Fender K45R</i>	7250 Pcs	<i>Slow Moving</i>
PT. Denso	<i>Tank Receiver 1430</i>	959 Pcs	<i>Slow Moving</i>
	<i>Tank Receiver 9320</i>	789 Pcs	<i>Slow Moving</i>
PT. Hino	<i>Stabilizer Engine Mounting</i>	3235 Pcs	<i>Fast Moving</i>

Gambar 1. 1 Data Produk (*Part*) di PT. Chandra Nugerah Cipta

Sumber : PT. Chandra Nugerah Cipta (2021)

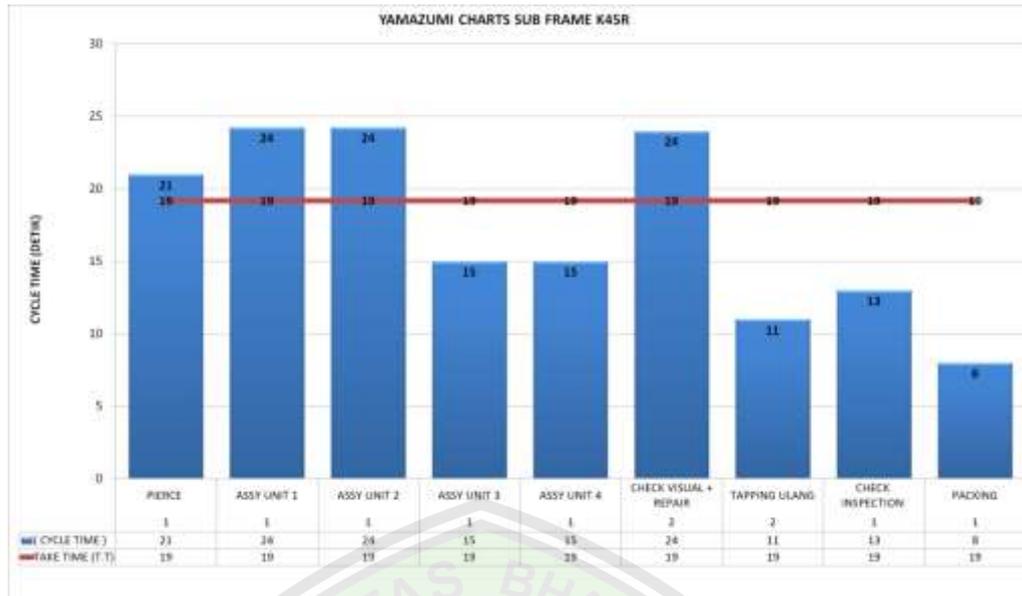
Dari tiga customer produk yang *Fast Moving* yaitu *Part Sub Frame K45R* dan *Stabilizer Engine Mounting* dikarenakan *Purchase Order* tinggi. Berikut Produktivitas Produk (*Part*) di PT. Chandra Nugerah Cipta :



Gambar 1. 2 Data Grafik Produktivitas Bulan Agustus 2021

Sumber : PT. Chandra Nugerah Cipta (2021)

Dari produk yang ada di PT. Chandra Nugerah Cipta maka peneliti mengambil produk dari line *Sub Fame K45R*, karena *part* tersebut *Fast Moving* dan produk baru. Berikut adalah *Yamazumi Chart Part Sub Frmae K45R* :

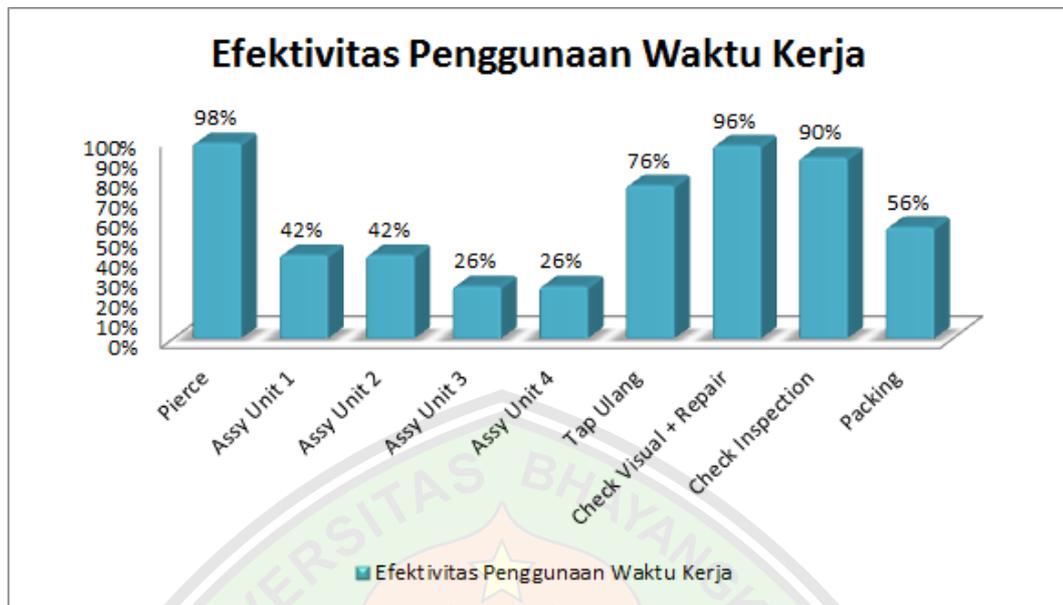


Gambar 1. 3 Perbandingan *Cycle Time* dengan *Takt Time Part Sub Frame K45R*
 Sumber : PT. Chandra Nugerah Cipta (2021)

Pada Gambar 1.1 menyatakan bahwa terdapat perbandingan antara waktu siklus dan *takt time* pada 4 stasiun kerja dari 9 stasiun kerja yang ada. Terdapat gap antara waktu siklus dengan *takt time* sebesar 2 detik pada proses *perce*, 5 detik pada proses *assy unit 1*, 5 detik pada proses *assy unit 3*, 5 detik pada proses *check visual + repair* dan 11 detik pada proses *packing*. Hal ini menyebabkan adanya aktivitas menunggu dan kurangnya kecepatan waktu dalam menghasilkan produksi sesuai dengan *kanban*, sehingga target produksi tidak tercapai. Permasalahan lainnya, terdapat waktu siklus yang lebih tinggi dari pada *takt time* (24 detik > 19 detik).

Perintah *kanban* juga harus melihat dari kapasitas produksi yang telah ditentukan. *Basic* dasar menentukan kapasitas produksi yaitu dari *cycle time* yang telah dibuat dari setiap prosesnya. Dengan permintaan *customer* yang *fluktuatif* maka terjadi masalah dalam lintasan proses produksi dikarenakan kapasitas proses yang berbeda-beda. Dalam melunasi perintah *kanban* yang *fluktuatif*, proses produksi dalam lintasan selalu menggunakan waktu kerja yang sama yaitu 8 jam kerja mulai dari proses komponen hingga proses *Finish*. Sehingga produktivitas tidak stabil dan cenderung tidak meningkat dikarenakan penggunaan waktu kerja

yang tidak tepat. Selain produktivitas yang tidak stabil, *losstime* dalam proses produksipun tinggi dikarenakan waktu kerja yang tidak efisien.



Gambar 1. 4 Diagram Efektivitas Per Proses *Part Subframe K45R*

Sumber : PT. Chandra Nugerah Cipta (2021)

Berdasarkan latar belakang tersebut peneliti terdorong untuk mengkaji lebih dalam mengenai pengaturan waktu kerja dalam melunasi *kanban* di PT. Chandra Nugerah Cipta agar proses produksi efisien.

1.2 Identifikasi Masalah

Dari latar belakang dapat disimpulkan identifikasi masalahnya antara lain:

1. Menurunnya Produktivitas dikarenakan waktu kerja yang tidak tepat
2. Belum terkontrolnya proses produksi yang dihasilkan dengan perintah kerja / *kanban* yang diberikan.
3. *Lost time* dalam proses produksi menyebabkan menurunnya produktivitas
4. Waktu yang digunakan dalam lintasan proses produksi dalam pelunasan *kanban* / perintah kerja belum efisien.

1.3 Rumusan Masalah

Pada prinsipnya setiap permasalahan didalam mengelola perusahaan harus selalu secara efisien dan efektif. Melihat masalah ini peneliti akan mengungkapkan adanya faktor-faktor yang mempengaruhi menurunnya produktivitas dan *losstime* yang tinggi yaitu sebagai berikut :

1. Bagaimana meminimalkan waktu tunggu pada setiap lintasan proses ?
2. Bagaimana Menganalisa ketepatan waktu kerja supaya *losstime* menurun pada *Part Sub Frame K45R*?
3. Bagaimana mengoptimalkan waktu yang digunakan berdasarkan *kanban* dalam lintasan produksi agar efisien ?

1.4 Batasan Masalah

Untuk memperoleh gambaran yang lebih jelas mengenai masalah yang ada dalam perusahaan, dan mengingat keterbatasan yang ada seperti: kemampuan, waktu, dan biaya, maka peneliti akan memberikan batasan-batasan masalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada karyawan bagian produksi PT. Chandra Nugerah Cipta.
2. Pengukuran efisiensi waktu kerja karyawan meliputi hasil produksi, *losstime* yang digunakan, jumlah karyawan dan waktu kerja yang digunakan.
3. Penelitian ini hanya dilingkup *department* produksi pada PT. Chandra Nugerah Cipta.

1.5 Tujuan Penelitian

Tujuan yang hendak dicapai dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Meminimalkan waktu tunggu pada setiap lintasan proses agar optimal.
2. Menganalisa ketepatan waktu kerja supaya *losstime* menurun pada *Part Sub Frame K45R*.
3. Mengoptimalkan waktu yang digunakan berdasarkan *kanban* dalam lintasan produksi agar efisien.

1.6 Manfaat Penelitian

Diharapkan penelitian ini dapat bermanfaat:

1. Untuk meningkatkan pengetahuan, dan wawasan penulis mengenai produktivitas dan pengaturan 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 di PT. Chandra Nugerah Cipta.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Periode waktu Penelitian :

Waktu : 02 Agustus 2021 s.d 30 September 2021

Perusahaan : PT. Chanda Nugerah Cipta

Alamat : Delta Silicon Industrial Park, Jalan Angsana 2 Blok A8
No.IB, Lippo Cikarang, Sukaresmi, Cikarang Selatan,
Sukaresmi, Cikarang Sel., Bekasi, Jawa Barat 17530,
Kabupaten Bekasi , Jawa Barat.

1.8 Metodologi Penelitian

Jenis dan Pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang langsung di dapatkan dari perusahaan, sedangkan data sekunder merupakan data yang telah tersusun dalam bentuk dokumen tertulis yang diperoleh dari perusahaan dan sumber sumber materi dari buku serta internet.

1.9 Sistematika Penulisan

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

BAB I : PENDAHULUAN

Merupakan bab pendahuluan yang mencakup gambaran umum dalam perusahaan meliputi latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : LANDASAN TEORI

Merupakan bab yang berisi uraian teoritis yang berhubungan dengan pengertian produktivitas, faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas karyawan.

BAB III : METODOLOGI PENELITIAN

Merupakan bab metode penelitian yang berisikan pembahasan yang mengenai lokasi penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data, serta teknik analisis data.

BAB IV: ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

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

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian yang dilakukan serta saran-saran untuk mengatasi permasalahan yang dihadapi oleh perusahaan.