

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dunia industri memerlukan kecepatan dan ketepatan waktu dalam memenuhi permintaan pelanggan terhadap suatu produk dengan kualitas yang baik dan sesuai dengan harapan pelanggan. Faktor yang dapat memicu keterlambatan suatu produk salah satunya karena lintasan produksi yang tidak seimbang dan beban kerja yang tidak rata. Kondisi tersebut dapat mengakibatkan penumpukan barang setengah jadi serta keterlambatan suatu produk sampai ketangan pelanggan dan utilitas stasiun kerja yang rendah.

CV. Roda Banting adalah sebuah *home industri* yang terletak di Kota Pariaman. Produksi dari perusahaan ini adalah pembuatan kursi pemotong rambut yang memiliki nama yaitu supergaharu. Walaupun saat ini sudah banyak kursi pangkas yang lebih modern seperti tempat *barber shop*, peminat kursi pangkas ini tidaklah berkurang khususnya di kota Pariaman itu sendiri. Adapun jumlah produksi pada perusahaan ini kurang lebih 15 unit per bulan dengan penerapan sistem produksi pada perusahaan ini adalah MTS (*Make to Stock*). Masalah yang sering terjadi dalam proses produksi adalah adanya karyawan yang menganggur karena beban kerja yang sedikit dan tidak seimbang pada masing-masing stasiun kerja. Hal tersebut dapat mempengaruhi kelancaran produksi pada rantai produksi dan mengakibatkan keterlambatan proses produksi yang dapat berdampak pada penumpukan barang setengah jadi. Jumlah stasiun kerja pada proses produksi ini yaitu terdapat 7 stasiun kerja dan ada penumpukan barang setengah jadi pada beberapa stasiun kerja.

Penyeimbangan lintasan produksi dilakukan dengan tujuan mengurangi beban kerja yang tidak perlu atau membagi beban kerja yang sama rata pada masing-masing stasiun kerja. Selain itu, tujuan dari keseimbangan lini adalah untuk meminimumkan waktu menganggur pada suatu lini dari seluruh stasiun kerja dengan cara tertentu. Oleh karena itu penyeimbangan beban kerja antar stasiun kerja sangat diperlukan untuk menghindari masalah tersebut sehingga dapat meningkatkan efisiensi lintasan dan efisiensi stasiun kerja yang baik.

1.2 Rumusan Masalah

Permasalahan yang terjadi pada produksi kursi pangkas ini yaitu tidak seimbang beban kerja pada masing-masing stasiun kerja yang mengakibatkan penumpukan barang setengah jadi pada beberapa stasiun kerja. Dengan permasalahan yang telah dijelaskan pada latar belakang sebelumnya, untuk menciptakan keseimbangan lintasan yang baik dan optimal, maka penelitian dilakukan dengan menggunakan metode *Moodie Young* dimana metode ini cocok digunakan untuk rantai produksi dengan operasi kerja yang memiliki urutan operasi kerja yang diawali oleh satu operasi atau operasi yang terpisah namun menyatu dalam satu operasi kerja dan di akhiri dengan satu operasi kerja. Berdasarkan permasalahan tersebut, maka penelitian ini diangkat dengan judul **“PENYEIMBANGAN BEBAN KERJA ANTAR STASIUN KERJA MENGGUNAKAN METODE *MOODIE YOUNG* DI CV.RODA BANTING”**.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Menyeimbangkan beban kerja pada masing-masing stasiun kerja menggunakan metode *moodie young*.
2. Meminimasi *balance delay* pada proses produksi.
3. Meningkatkan *line efficiency* dengan menggunakan metode *moodie young*.

1.4 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah pada penelitian di CV. Roda Banting ini adalah sebagai berikut:

1. Data produksi yang digunakan yaitu bulan september 2020
2. Penelitian difokuskan pada produksi kursi pangkas.

1.5 Asumsi

Dalam penelitian di CV. Roda Banting ini, adapun asumsi yang dapat diberikan yaitu sebagai berikut:

1. Operator yang bekerja merupakan operator yang mahir.

2. Pada proses pengeringan pengecatan diasumsikan cuaca selalu dalam keadaan panas.
3. Mesin diasumsikan beroperasi dengan baik selama proses produksi berlangsung.
4. Permintaan selalu ada setiap bulan

1.6 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang digunakan dalam penulisan laporan ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini, berisikan penjelasan tentang Latar Belakang Masalah, Perumusan Masalah, Tujuan Penelitian, Batasan Masalah dan Sistematika Penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Dalam bab ini, terdapat teori-teori yang digunakan untuk mendukung penelitian serta keterangan para ahli terkait dengan penelitian.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini, yaitu menggambarkan bagaimana tahapan-tahapan yang akan dilakukan dalam melaksanakan penelitian, mulai dari profil perusahaan, proses pengumpulan data dan lainnya.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab empat ini berisikan pengumpulan serta pengolahan data yang telah dikumpulkan sebelumnya. Pengumpulan data diperoleh melalui wawancara serta pengamatan langsung.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini menjelaskan hasil yang telah diperoleh pada pengolahan data sebelumnya apakah hasil tersebut sudah sesuai dengan yang di harapkan pada tujuan penelitian.

BAB VIPENUTUP

Pada bab penutup ini berisikan tentang kesimpulan yang telah didapatkan dari hasil yang telah diperoleh pada penelitian ini serta saran yang dapat diberikan kepada pihak perusahaan tentang keseimbangan lintasan yang efektif.