

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada masa sekarang ini, persaingan antar perusahaan semakin kompetitif. Hal tersebut dikarenakan semakin majunya teknologi dan semakin banyaknya perusahaan yang memproduksi produk sejenis, seperti dalam pembuatan *play ground* (Jungkat-jungkit, seluncuran, bola dunia dan ayunan) serta tong sampah dan plang sekolah. Persaingan bisnis yang semakin kompetitif tersebut, tentu membuat setiap perusahaandituntut untuk meningkatkan kinerjanya agar dapat bersaing dengan perusahaan-perusahaan lainnya. Berdasarkan hal tersebut, untuk meningkatkan kinerja dan efisiensi suatu perusahaan, maka perlu dilakukannya perbaikan secara sistematis dan menyeluruh untuk segala aspek yang berpengaruh dalam suatu perusahaan.

Ketatnya persaingan saat ini, menuntut perusahaan untuk dapat berproduksi dengan biaya minimum dan mutu yang maksimum. Dengan demikian suatu perusahaan harus mampu mengoptimalkan penggunaan jumlah tenaga kerja dan mesin untuk menghindari tingginya biaya produksi. Sistem produksi dikatakan efektif apabila dapat menyelesaikan suatu permintaan (pesanan) dengan tepat waktu, tepat jumlah, dan harga yang wajar. Kemampuan memenuhi pesanan secara konsisten untuk menjaga pelayanan yang maksimal pada konsumen (pengguna produk) merupakan salah satu kunci sukses dalam bisnis dengan tingkat persaingan yang tinggi.

Dalam hal ini, salah satu langkah dasar yang perlu dilakukan pada pengaturan sistem produksi yang efektif adalah dengan menentukan jumlah tenaga kerja dan mesin yang dibutuhkan secara tepat. Untuk keperluan penentuan jumlah tenaga kerja dan mesin yang dibutuhkan, maka terdapat beberapa informasi yang harus diketahui sebelumnya yaitu volume produksi yang akan dicapai dan waktu standar untuk proses operasi berlangsung.

Menurut Ivan Yosprima (2014), volume produksi yang akan dicapai merupakan jumlah produk berkualitas baik (*good part*) yang diestimasikan oleh suatu perusahaan sebelum dilakukannya proses produksi. Waktu standar adalah

waktu yang diperlukan oleh seorang pekerja terlatih untuk menyelesaikan tugas tertentu, bekerja pada tingkat kecepatan yang berlanjut (*sustainable rate*), serta menggunakan metode, mesin, peralatan, material, dan penggunaan tempat kerja yang tertentu. Penentuan waktu baku merupakan masukan penting bagi tenaga kerja dan penggunaan mesin produksi. Hal tersebut terkait dengan biaya, jumlah tenaga kerja, dan jumlah mesin yang dibutuhkan oleh suatu industri.

CV. Simas Fiber Glass merupakan salah satu perusahaan swasta menengah yang bergerak dalam bidang industri manufaktur dalam membuat sarana *play ground* seperti perosotan, jungkat jungkit, ayunan dan labirin anak. Perusahaan ini memproduksi sarana *play ground* dengan kualitas yang baik untuk di pasarkan mulai dari aceh sampai lampung. Perusahaan ini berlokasi di jalan Bypass Km 9,5, Kel.Korong Gadang, Kec. Kuranji.

Adapun proses pengolahan bahan baku fiber glass menjadi wahana *play ground* terdiri dari proses pengadukan bahan baku, pencetakan, pemotongan, pengelasan, gerinda, pengeboran dan pengecatan.

Setiap perusahaan dalam menjalankan usahanya selalu berusaha mencapai tujuan yang ditetapkan, seperti meningkatkan volume penjualan atau memenuhi kebutuhan produksi perusahaan. Disamping itu juga harus membuat suatu perencanaan yang tepat dalam menjalankan aktifitas sebelum melakukan tindakan produksi. Sebab tanpa adanya perencanaan yang mantap, tepat dan terarah, maka apapun yang akan dilakukan perusahaan dalam proses produksi tidak akan dapat terlaksana dengan baik. Untuk memenuhi target produksi, banyak perusahaan menggunakan mesin dengan jumlah yang terbatas untuk menghasilkan jumlah produk yang banyak.

Pada saat proses produksi sarana *play ground* di CV. Simas Fiber Glass ini ditemukan adanya permasalahan tidak tercapainya target produksi, yang dikarenakan belum optimalnya jumlah mesin dan tenaga kerja yang beroperasi.

Dilihat dari permasalahan tersebut, penulis mencoba untuk membahas mengenai optimalisasi jumlah mesin dan tenaga kerja yang beroperasi dengan melakukan evaluasi dan analisa sehingga dapat dicari solusi yang tepat bagi perusahaan, yang nantinya diharapkan dapat mengatasi permasalahan yang ada pada perusahaan.

1.2 Rumusan Masalah

Saat ini CV. Simas Fiber Glass dalam proses produksinya menggunakan mesin-mesin yang tergolong cukup *modern* dan masih baik untuk digunakan dan dipakai. Proses produksi yang dimaksud terdiri dari mesin-mesin/peralatan dalam stasiun kerja yang memiliki tugas yang saling berhubungan untuk memproduksi suatu produk.

Proses produksi sarana *play ground* merupakan rangkaian dari beberapa proses/kegiatan dan penggunaan beberapa mesin yang berbeda antara lain mesin las, mesin potong, mesin gerinda dan mesin bor.

Semua mesin-mesin tersebut mempunyai kapasitas dan kecepatan proses yang berbeda-beda. Berbedanya kapasitas dan kecepatan proses setiap mesin yang dijalankan operator mengakibatkan terjadinya keterlambatan dalam proses aliran material sehingga terjadi ketidak seimbangan lintasan produksi dalam pembuatan wahana *play ground*. Dengan menggunakan waktu standar kita dapat menentukan lamanya waktu kerja yang dibutuhkan oleh seorang operator untuk menyelesaikan suatu pekerjaannya. Sehingga didapatkan kebutuhan jumlah pekerja dan mesin yang optimal dalam menyelesaikan suatu pekerjaan. Dimana pada perusahaan saat ini hanya dapat memproduksi 4 unit seluncuran perharinya. Sedangkan target produksi perharinya adalah sebanyak 6 unit seluncuran.

Berdasarkan permasalahan diatas maka penulis tertarik untuk lebih membahasnya melalui pada tugas akhir ini dengan judul **“Penentuan Jumlah Mesin dan Tenaga Kerja Pada Proses Produksi di CV. Simas Fiber Glass Berdasarkan Waktu Standar”**.

1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dalam penelitian ini adalah :

1. Menghitung waktu standar pembuatan seluncuran.
2. Menentukan jumlah mesin optimal pada stasiun-stasiun kerja dalam pembuatan seluncuran.
3. Menentukan jumlah tenaga kerja optimal pada proses pembuatan seluncuran.

1.4 Batasan Masalah

Agar pembahasan masalah yang ditetapkan dapat mencapai sasaran yang diinginkan, maka penulis membatasi permasalahan yang akan dibahas dalam tugas akhir ini, yaitu sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan pada lintasan produksi sarana *play ground* seluncuran.
2. Penentuan waktu standar, penentuan waktu operasi mesin dan jumlah tenaga kerja (stasiun kerja) berdasarkan keadaan aktual yang terjadi di CV. Simas Fiber Glass.
3. Biaya-biaya yang menyangkut biaya permesinan dan upah operator tidak akan dibahas.
4. Mesin yang digunakan selama proses produksi berlangsung di asumsikan berjalan dalam keadaan baik dan normal.
5. Semua data yang dipakai dari pihak perusahaan diasumsikan benar.

1.5 Sistematika Penulisan

Guna memberikan kemudahan dalam penjabaran tugas akhir ini maka penulis mencoba menguraikan kedalam enam bab antara lain :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menyajikan latar belakang masalah, perumusan masalah, pembatasan masalah, tujuan penelitian, pentingnya pemecahan masalah dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas tentang teori-teori dasar yang relevan serta teori-teori pendukung lainnya Guna mencapai tujuan pada tugas akhir ini.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Berisikan langkah-langkah dan prosedur kerja yang dilakukan dalam melakukan pembahasan masalah.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan data-data dan informasi – informasi dikumpulkan selama penelitianpenelitian.

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan analisa dan pengolahan data yang telah di olah pada sesuai perumusan.

BAB VI KESIMPULAN

Berisikan kesimpulan dari penelitian berdasarkan analisis hasil yang telah diolah dan saran - saran yang diharapkan dapat digunakan sebagai bahan pengembangan lebih lanjut.