

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan jaman yang sangat pesat dari industri-industri yang ada membuat masyarakat dewasa ini selalu dimanjakan dan disugahi berbagai macam barang, yang hampir seluruhnya memiliki manfaatnya masing-masing. Banyak orang berlomba-lomba untuk meningkatkan taraf hidupnya, baik untuk pemenuhan kebutuhan hidup dalam segi primer, sekunder ataupun tersier. Salah satu contohnya adalah kebutuhan barang-barang *furniture* seperti lemari untuk menyimpan barang.

PT Pan Panel merupakan perusahaan yang bergerak di bidang industri *furniture*. Salah satu perusahaan yang melayani pada area Sumatera. Karena penguasaan pasarnya yang luas, jumlah permintaan produk setiap bulan mengalami kenaikan. Produk yang dihasilkan oleh PT Pan Panel sangat bervariasi, salah satunya adalah produk lemari. Produk lemari memiliki beberapa komponen penting yang memerlukan proses perakitan sebelum masuk ke proses pengepakan. Salah satu komponen penting yang memerlukan proses perakitan adalah daun pintu. Proses perakitan daun pintu ini memerlukan proses yang panjang dan waktu yang lama. Sedangkan untuk komponen lain tidak memerlukan proses perakitan dan langsung masuk ke bagian pengepakan. Jika komponen daun pintu belum selesai dalam proses perakitan, maka akan menghambat dalam proses pengepakan. Proses produksi memiliki tahapan atau proses kerja. Untuk mempercepat proses perakitan diperlukan tahapan atau langkah kerja yang benar dan tepat. Namun pada kenyataannya proses kerja yang benar dan tepat masih banyak diabaikan, sehingga secara tidak langsung mempengaruhi waktu penyelesaian. Selain itu, proses kerjanya menjadi berulang-ulang karena tidak ada tahapan atau metode kerja yang benar. Gerakan-gerakan yang dilakukan oleh operator dalam proses perakitan daun pintu tidak berurutan secara jelas. Gerakan-gerakan yang tidak memberikan nilai tambah tersebut juga

mempengaruhi waktu proses, sehingga perlu dilakukan perbaikan metode kerja.

Analisis perbaikan metode kerja dengan metode MOST (*Maynard Operation Sequence Technique*) memiliki peranan penting untuk meminimasi waktu proses, gerakan-gerakan yang tidak berurutan dan mengkombinasikan gerakan-gerakan menjadi proses yang berurutan. Setiap kegiatan memiliki gerakan-gerakan yang berbeda, oleh sebab itu perlu dilakukan pemisahan urutan kegiatan dalam metode MOST (*Maynard Operation Sequence Technique*).

1.2. Perumusan Masalah

Perumusan masalah yang akan dibahas pada penelitian ini adalah Bagaimana perbaikan metode kerja yang dapat meminimasi waktu proses perakitan komponen daun pintu pada produk lemari.

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang akan dicapai dalam penelitian ini adalah :

1. Mendapatkan hasil dari perbaikan *layout* atau tempat kerja operator dalam proses perakitan daun pintu.
2. Mengetahui standar elemen gerakan yang diperlukan dalam proses perakitan daun pintu.
3. Mendapatkan perbaikan waktu proses perakitan daun pintu akibat perbaikan metode kerja.

1.4. Pembatasan Masalah

Pemecahan masalah yang akan dilakukan, agar tidak menyimpang dari ruang lingkup yang ditentukan, diperlukan pembatasan masalah sebagai berikut :

1. Dalam menganalisis dan mengevaluasi prinsip ekonomi gerakan mengabaikan aspek tinggi tempat kerja, kondisi ruang kerja dan desain peralatan.

1.5. Peneliti Pendahulu

1. Munthe, A. F. G. (Teknik Industri, 2009. USU)

Meneliti tentang “*Perbaikan Metode Kerja Untuk Meningkatkan Output Produksi Menggunakan MOST (Maynard Operation Scquance Tecnique) Dalam Menentukan Waktu Standar Pada PT. Suryamas Lestariprima*”. Variabel penelitian adalah perbaikan metode kerja untuk meningkatkan *output* produksi dalam perakitan daun pintu mulai dari proses bahan baku hingga *finishing* menjadi produk jadi. Metode yang digunakan yaitu metode MOST (*Maynard Operation Scquance Tecnique*). Kesimpulan yang didapat adalah ada beberapa gerakan yang dapat digabungkan pada stasiun kerja, perakitan komponen panel dan daun pintu dikerjakan berdasarkan urutan kerja operator, perbaikan metode kerja dapat meningkatkan *output* produksi pada bagian perakitan dan bagian *finishing*.

2. Saptorini, A (Teknik Industri, 2002. UNDIP)

Meneliti tentang “*Perbaikan Metode Kerja Menggunakan MOST (Maynard Operation Scquance Tecnique) Untuk Meningkatkan Output Produksi Dalam Menentukan Waktu Standar Pada PT. Pratama Jaya Semarang*”. Variabel penelitian adalah bagaimana merancang metode kerja yang dapat meminimumkan waktu gerakan yang pada akhirnya dapat mempersingkat waktu standar dalam pembuatan *monitoulin chair* untuk meningkatkan *output* produksi. Kesimpulan yang didapat adalah ada tindakan usulan perbaikan dan perbaikan metode kerja dapat meningkatkan *output* produksi.

3. Perbedaan pada penelitian pendahulu dan penelitian sekarang

Pada penelitian pendahulu yang dilakukan oleh Munthe, A. F. G. (Teknik Industri, 2009. USU) dan Saptorini, A (Teknik Industri, 2002. UNDIP) fokus pada peningkatan *output* produksi. Proses yang dilakukan mulai dari bahan baku hingga *finishing*.

Pada penelitian sekarang fokus pada waktu proses. Tahap perbaikan metode kerja untuk meminimasi waktu proses dilakukan melalui *layout*

kerja operator dengan mengubah jarak dan posisi komponen. Perubahan jarak dan posisi komponen ini memudahkan operator dalam melakukan perakitan. Dalam pembuatan daun pintu memiliki 3 stasiun kerja yang berbeda yaitu perakitan dowel, perakitan pintu, dan *Door Press*. Pada stasiun kerja perakitan pintu dibagi menjadi 3 bagian perakitan yaitu pintu I, pintu II, pintu kaca. Proses *finishing* dilakukan pada stasiun kerja yang berbeda. Bahan yang digunakan adalah bahan yang berbeda yaitu PB (*Particle Board*) yaitu bahan yang sudah diolah menjadi lembaran papan.