

BAB I

PENDAHULUAN

I.1 LATAR BELAKANG MASALAH

Salah satu Usaha industri pertenunan didaerah Palembang yang masih berjalan adalah P.T Matratex yang memproduksi kain didirikan pada tahun 1962 dan hingga kini masih menggunakan peralatan yang dipasang pada tahun tersebut.

Dari segi teknik proses produksinya, bagi P.T matratex tidaklah menjadi kesulitan yang berarti mengingat usianya yang sudah cukup lama. Yang sering menjadi pemikiran ialah teknik-teknik pengaturan dan perencanaan produksi agar didapat efisiensi penggunaan alat yang lebih baik, terutama karena usia alat-alatnya yang sudah tua.

Ditinjau dari segi proses produksinya, Industri pertenunan merupakan suatu rangkaian proses terhadap suatu bahan baku yang berupa benang tenun, yaitu dimulai dari proses persiapan pertenunan, pertenunannya, serta finishing . Pada saat ini penetapan target produksi per hari dan penempatan pekerja langsung pada lintas perakitannya hanya berdasarkan perkiraan dalam kenyataannya. Target produksi yang ditetapkan tidak mencapai kemampuan optimal peralatan dan pekerja yang tersedia, ini dapat dilihat dari banyaknya waktu menganggur dari peralatan dan pekerja. Untuk mengatasi masalah tersebut maka setiap proses berlangsung dengan kecepatan dan

siklus waktu yang tepat dan tetap, sehingga terjadinya waktu menunggu atau menganggur baik segi peralatan maupun tenaga kerjanya dapat dihindari

Tujuan dari penulisan ini adalah untuk membantu pengusaha dalam menentukan atau mendapatkan jumlah kebutuhan tenaga kerja serta penempatannya atau penugasannya yang dibutuhkan untuk mencapai kapasitas yang optimal, dari peralatan yang dimiliki sekarang ini atau dengan kata lain mengefisienkan peralatan serta tenaga dari perusahaan.

1.2. POKOK PERMASALAHAN

Pokok permasalahan yang dikemukakan ialah merencanakan keseimbangan lintasan perakitan pada keadaan dan jumlah peralatan yang ada sekarang sehingga kecepatan produksi tiap aktivitas seimbang. Penggunaan peralatan dan tenaga kerja yang efisien sehingga kapasitas lintasan produksi dapat ditetapkan dengan pasti. Hal ini terutama diperlukan untuk dapat menentukan kapasitas yang dapat dicapai oleh serangkaian peralatan yang sudah berumur ini serta untuk dapat menentukan jumlah karyawan serta jam kerja yang diperlukan untuk mencapai suatu jumlah produksi tertentu.

Jadi dengan demikian persoalan ini dapat diformulasikan sebagai berikut :

1. Persoalan-persoalan yang bertalian dengan lintasan produksi.
2. Persoalan-persoalan yang menyangkut penugasan operator.

Persoalan yang terutama dalam hal ini adalah soal keseimbangan dari rangkaian atau lintasan produksi, kapasitas yang masih dapat di capai oleh peralatan yang sudah tua, kemudian menuju kepada penugasan operator yang tetap dan tepat.

sampai sekarang keseimbangan belum diatur sebagaimana mestinya akan tetapi hanya disesuaikan dengan keadaan sesaat yang terjadi, dengan jalan mengadakan lembur atau membagi suatu hasil dari proses persiapan kedalam beberapa mesin tenun sehingga mesin-mesin tenun tersebut tidak mengalami waktu menganggur akan tetapi berakibat tidak tersediannya suatu kebutuhan yang lain karena tidak menduga akan adanya beberapa mesin tenun yang membutuhkan jumlah benang yang sama, oleh karena itu timbul pemikiran untuk merencanakan out put dari setiap tingkat proses serta pembagiannya yang merata kedalam mesin-mesin tenun tersebut.

1.3. PEMBATAHAN MASALAH

Masalah dibatasi hanya menyelidiki keseimbangan lintasan dan analisa penugasan operator dan mesin untuk mengoptimalkan produksi. Secara garis besar peninjauan persoalan yang timbul akan dipecahkan dengan menggunakan beberapa asumsi atau anggapan yaitu sebagai berikut :

1. Masalah menyeimbangkan lintasan produksi didasarkan pada jumlah stasiun kerja yang ada sekarang yaitu stasiun kerja kelos, stasiun kerja hani, stasiun kerja Boom tenun, stasiun kerja palet dan stasiun kerja tenun..
2. Pengadaan bahan baku benang yang akan diproses dianggap lancar.

3. Perhitungan didasarkan pada kondisi kerja normal dan apabila terjadi kerusakan mesin tidak diperhitungkan.
4. Perhitungan hanya didasarkan pada 1 shift kerja yaitu dari pukul 07.00 – 15.00 dikurangi waktu istirahat pukul 12.00 – 13.00.
5. Masing-masing operator mempunyai kemampuan dan keterampilan yang sama.
6. Kondisi sosial ekonomi dari masyarakat sebagai sumber tenaga kerja disekitar lingkungan tempat usaha ada diluar penyelidikan ini.
7. Kemungkinan-kemungkinan yang dapat terjadi pada usaha pertenunan yang lain juga berada diluar lingkup penyelidikan ini.

1.4. TUJUAN DAN MANFAAT PENYELIDIKAN

secara garis besar tujuan dari analisa yang akan dilakukan adalah :

1. Menyeimbangkan dan melancarkan lintasan produksi
2. Meningkatkan produksi sebagai hasil optimasi pemakaian peralatan atau fasilitas produksi yang tersedia.
2. Melakukan penghematan bagi perusahaan sebagai akibat pemakaian jumlah pekerja langsung yang tepat dan meningkatnya efisiensi pemakaian peralatan.

Sedangkan manfaat dari pemecahan persoalan adalah :

1. Membantu perusahaan menentukan jumlah produksi yang optimal dan jumlah pekerja yang tepat.
2. Secara umum dapat membantu perusahaan dalam mengembangkan usaha dengan dipakainya perencanaan yang praktis dan hal ini akan lebih baik jika diikuti dengan metode pengendalian produksi.

1.5. SISTEMATIKA PENULISAN

Untuk pemecahan permasalahan diatas disusun dalam sitematika sebagai berikut :

BAB I. PENDAHULUAN

mengemukakan bagaimana masalah yang akan dipecahkan, perumusan masalah, pentingnya pemecahan masalah, pembatasan masalah serta sistematika penulisan

BAB II. TINJAUAN PUSTAKA

berisikan teori-teori yang diambil dari beberapa literatur yang mendukung pemecahan persoalan.

BAB III. METODE PENELITIAN

berisikan usulan langkah-langkah pemecahan persoalan atau analisa masalah teknik perhitungannya yang akan dilaksanakan dalam penyelidikan.

BAB IV. PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Berisi data-data yang diperlukan dalam mencapai tujuan penelitian serta pengolahan dari data-data tersebut untuk mendapatkan hasil akhir yang diinginkan.

BAB V. KESIMPULAN DAN SARAN

mengemukakan beberapa kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian serta saran-saran untuk penerapan hasil yang diperoleh dan perhitungan atau analisa persoalan.