

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Pada saat ini banyak perusahaan memberikan perhatian khusus terhadap efisiensi, efektivitas dan produktivitas. Sebab perusahaan dapat melihat pencapaian terhadap target yang diharapkan oleh perusahaan. Dengan demikian maka perusahaan melakukan pengaturan jadwal penyelesaian permintaan dengan sebaik-baiknya. Faktor yang berpengaruh agar pesanan dapat terselesaikan atau terpenuhi sesuai dengan jadwal yang ditentukan yaitu faktor waktu supaya keseimbangan lintasan produksi berjalan sesuai harapan.

Ketidakseimbangan lintasan dalam kegiatan produksi dapat dilihat dari menganggurnya beberapa stasiun kerja, sedangkan di stasiun kerja lainnya tetap bekerja secara penuh. Hal ini disebabkan oleh waktu yang dibutuhkan oleh suatu stasiun kerja untuk menyelesaikan pekerjaan lebih dari kecepatan lintasan yang telah ditentukan. Kecepatan lintasan tersebut ditentukan dari tingkat kapasitas, permintaan, serta waktu operasi terpanjang (Kusuma, 2007).

PT. SWTS Indonesia adalah perusahaan swasta yang bergerak dibidang jasa reparasi dinamo motor, generator, travo, dan governor. Dalam proses produksinya, PT. SWTS Indonesia masih menggunakan mesin lama dan tenaga manusia. PT. SWTS Indonesia berdiri sejak tahun 2009 merupakan hasil pembelian saham dari PT. SWTS Singapore terhadap PT. Sejahtera Mandiri Abadi. Perusahaan ini bergerak di bidang jasa tetapi perusahaan ini menerima pesanan dengan sistem *by order*. Maka diperlukan rancangan sistem kerja yang tepat, dimana performansi kerja dan produktifitas dapat dicapai melalui pengembangan pengaturan keseimbangan lintasan supaya memaksimalkan sumber daya yang ada.

Semakin meningkatnya produktivitas di bidang jasa, terlebih dalam era persaingan yang semakin tinggi. Dilakukan pendekatan keseimbangan lintasan guna meningkatkan efisiensi lintasan, yang bertujuan untuk

meningkatkan produktivitas. Keseimbangan lintasan digunakan untuk pendekatan penyeimbangan penugasan elemen kerja dari lintasan produksi ke stasiun kerja (*work station*) guna meminimumkan banyaknya work stations dan meminimumkan total waktu menganggur (*idle time*) pada semua stasiun untuk tingkat output tertentu.

1.2 Ruang Lingkup dan Batasan Masalah

12.1 Ruang Lingkup

Berdasarkan latar belakang di atas, PT. SWTS Indonesia harus memiliki strategi baru dalam penerapan *line balancing* dalam menentukan waktu kerja optimal. Salah satu cara mengatasi permasalahan yang ada di PT. SWTS Indonesia harus menganalisa waktu setiap stasiun kerja yang ada, sehingga meningkatkan efisiensi dan keseimbangan antar stasiun kerja. Dari latar belakang yang telah di uraikan, dapat dilihat bahwa masalah ini terjadi karena adanya faktor eksternal dan internal, adapun faktor internal adalah penentuan waktu stasiun kerja yang tidak diperhitungkan sehingga menyebabkan tidak terjadinya peningkatan.

1.2.2 Batasan Masalah

Rumusan dalam penelitian ini adalah :

- a. Analisis waktu kerja optimal pada setiap stasiun kerja dan efisiensi dari keseluruhan lintasan kerja PT SWTS Indonesia.
- b. Fokus penelitian analisis pada lintasan service dynamo

1.3 Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini adalah :

- a. Berapa jumlah waktu optimal antar stasiun kerja pada bagian fiter 1, Tester 1, Rewending dan Fiter 2 dan Tester 2 di PT. SWTS Indonesia berdasarkan line balancing?
- b. Berapa Efisiensi waktu kerja keseluruhan lintasan di PT. SWTS Indonesia?

1.4 Tujuan dan Manfaat

14.1 Tujuan Penelitian

Tujuan diadakan penelitian ini sebagai berikut :

- a. Untuk mengetahui jumlah waktu yang optimal antar stasiun kerja pada bagian fiter, rewending dan tester di PT. SWTS Indonesia berdasarkan pada line balancing.
- b. Untuk mengetahui efisiensi waktu kerja keseluruhan lintasan di PT. SWTS indonesia.

1.4.2 Manfaat Penelitian

Manfaat yang diberikan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Supaya mengetahui waktu antar stasiun kerja, karena ini faktor utama.
- b. Supaya mengetahui masalah pada stasiun kerja di PT. SWTS Indonesia.
- c. Supaya masalah yang terjadi dapat terselesaikan.