

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang

Industri pangan mengalami peningkatan secara kuantitas dari tahun ke tahun. Kebutuhan masyarakat akan makanan dan minuman meningkatkan *optimisme* perusahaan pangan dalam menciptakan beragam jenis produk makanan dan minuman. Perusahaan pangan berusaha menghasilkan produk untuk memenuhi permintaan konsumen mulai dari menciptakan produk yang baru dan menarik. Perusahaan menuntut peningkatan produktivitas dengan membuat sistem produksi yang baik untuk bersaing dengan kompetitor dan merebut pasar. Salah satu cara dalam peningkatan produktivitas yaitu dengan meminimalisir pemborosan-pemborosan yang ada pada perusahaan (Kurniawan, 2012). Sehingga perusahaan dapat memproduksi barang yang lebih efektif untuk mendapatkan keuntungan serta dapat meningkatkan kepuasan pelanggan.

PT. SBM mulai beroperasi pada tahun 1974 sebagai salah satu industri tindak lanjut pengolahan bahan dasar ikan untuk diolah menjadi beberapa produk yang dihasilkan yaitu, udang beku dan makanan olahan ikan beku (*dumpling, dimsum, bakso ikan*) untuk dipasarkan didalam negeri maupun luar negeri. Sebagai bukti kepedulian perusahaan terhadap mutu dan keamanan pangan produk, PT. SBM - *Fish Processing Plant* telah memperoleh sertifikat GMP dan HACCP produk ikan, udang mentah dan olahan lanjut. Dengan menggunakan bahan baku yang berkualitas, peralatan dan mesin yang handal perusahaan ini mampu menciptakan produk yang terjamin mutu dan keamanan pangannya sehingga banyak digemari konsumen.

Permasalahan keseimbangan lintasan produksi paling banyak terjadi di perusahaan ini, adanya kombinasi penugasan kerja terhadap *operator* atau *operator group* yang menempati stasiun kerja tertentu serta keahlian dan keterampilan operator juga sebagai salah satu penyebab belum maksimalnya produktivitas lini produksi di PT. SBM. Masalah-masalah yang terjadi pada keseimbangan lintasan dalam suatu lintasan produksi biasanya tampak adanya penumpukan material, waktu tunggu yang tinggi dan *operator* yang mengganggu karena beban kerja yang tidak teratur.

Perusahaan ini memiliki jumlah peminat yang tinggi sehingga berpeluang besar untuk menguasai pasar. Penjualan produk yang tinggi sehingga terjadinya keterlambatan proses produksi dan tidak terpenuhinya permintaan konsumen, ancaman lainnya adalah jumlah kompetitor terus bertambah.

Untuk memperbaiki kondisi tersebut dengan keseimbangan lintasan yaitu dengan menyeimbangkan stasiun kerja sesuai dengan produktivitas produksi yang diinginkan. Keseimbangan lintasan juga memerlukan keterampilan *operator* yang ditempatkan secara layak pada stasiun-stasiun kerja yang ada. Keuntungan keseimbangan lintasan adalah pembagian tugas secara merata sehingga kemacetan bisa dihindari. Apabila lini produksi seimbang, maka waktu siklus setiap stasiun kerja dapat merata.

## 1.2 Identifikasi Masalah

Adapun identifikasi masalah pada proposal skripsi ini adalah sebagai berikut :

- a. *Operator* Produksi memiliki keahlian dan keterampilan yang berbeda-beda
- b. Adanya kombinasi penugasan kerja terhadap *operator* atau *operator group* yang menempati stasiun kerja
- c. Tidak tercapainya permintaan konsumen
- d. Persaingan yang sangat tinggi menjadi ancaman karena banyak kompetitor perusahaan yang sejenis

e. Waktu siklus setiap stasiun kerja tidak merata

### 1.3 Batasan Masalah

Agar permasalahan lebih jelas dan terarah, maka peneliti membatasi permasalahan sebagai berikut:

- a. Diamati hanya pada mesin dan manusia di lintasan produksi bakso ikan
- b. Peneliti tidak menghitung biaya produksi
- c. Fokus pada *fish processing plant department*
- d. mengamati pada waktu proses produksi bakso ikan

### 1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian yang telah di jelaskan pada latar belakang maka perlu dilakukan analisa dengan metode *line balancing* untuk mengatasi ketidakseimbangan lintasan dengan mengetahui:

- a. Berapa waktu siklus yang diizinkan pada setiap stasiun kerja?
- b. Bagaimana pemerataan beban kerja sebagai alternatif solusi keseimbangan lintasan pada produksi bakso ikan pada PT. SBM menjadi lebih produktif?

### 1.5 Tujuan Penelitian

Berdasarkan uraian yang telah di jelaskan pada latar belakang maka perlu ditentukan tujuan penelitian, berikut merupakan tujuan penelitian :

- a. Mengetahui waktu siklus yang diizinkan pada setiap stasiun kerja proses produksi bakso ikan.
- b. Membuat usulan-usulan perencanaan proses produksi bakso ikan pada PT. SBM menjadi lebih produktif dengan menggunakan metode *Line Balancing*.

## 1.6 Manfaat Penelitian

- a. Perusahaan dapat mengidentifikasi penyebab dan menentukan langkah perbaikan.
- b. Membuat alur proses produksi bakso ikan pada PT. SBM menjadi lebih efisien dengan menggunakan metode *Line Balancing*.

## 1.7 Sistematika Penyusunan Laporan

Sistematika penyusunan adalah suatu yang sangat diperlukan dalam pembuatan proposal skripsi. Karena sistematika penyusunan memuat seluruh isi laporan yang dilaksanakan secara berurutan sehingga dapat memperlihatkan masalah yang akan dipaparkan. Untuk menghasilkan suatu penyusunan laporan Proposal Skripsi yang sistematis, maka penyajian sistematika laporan adalah sebagai berikut:

### 1. BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan tentang hal-hal yang mendorong atau hal-hal yang melatarbelakangi pentingnya dilakukan penelitian tersebut. Komponen-komponen dalam bab ini diantaranya latar belakang penelitian, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penyusunan.

### 2. BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Bab ini terdiri dari 3 sub-bab besar yakni, penelitian terkait, landasan teori dan kerangka teori. Dalam bab ini menjelaskan tentang referensi penelitian terkait, teori yang digunakan serta dikembangkan dan kerangka teori yang diterapkan selama penelitian.

### 3. BAB III METODE PENELITIAN

Menjelaskan gambaran umum perusahaan tempat penyusun melakukan penelitian, yaitu mengenai sejarah singkat perusahaan, visi dan misi serta nilai-nilai perusahaan, struktur organisasi perusahaan,

tenaga kerja, penyajian proses produksi, alur proses produksi dan peta kerja. Menggambarkan dan menjelaskan Kerangka Pemikiran, teknis metode penelitian, model sistem pengendalian, analisa data pengendalian persediaan penyajian data dan diagram alir penelitian

4. **BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN**

Bab ini berisi mengenai analisa hasil perhitungan berdasarkan penerapan metode *Line Balancing* mulai dari pengumpulan data, pengolahan data dan analisis data.

5. **BAB V PENUTUP**

Bab ini merupakan bab yang berisikan kesimpulan hasil analisa *Line Balancing* dan perbandingan dengan kebijakan perusahaan, serta dilengkapi pula dengan saran-saran dari penulis untuk mengembangkan penelitian ini

