

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1. Latar Belakang Masalah

Produktivitas diartikan sebagai hubungan antara output (barang atau jasa) dengan input (tenaga kerja, bahan, uang). Produktivitas merupakan ukuran efisiensi produktif. Suatu perbandingan antara hasil output dan input. Input sering dibatasi dengan tenaga kerja sedangkan output diukur dalam kesatuan fisik, bentuk dan nilai (Sutrisno, 2015:99). Secara teknis produktivitas merupakan perbandingan hasil pencapaian dan keseluruhan sumber daya yang digunakan, produktivitas tenaga kerja yaitu perbandingan antara hasil pencapaian dengan pasar tenaga kerja per satuan waktu dan sebagai tolak ukur apabila ekspansi dan aktivitas dari sikap sumber yang digunakan selama produktivitas berlangsung dengan membandingkan jumlah yang dihasilkan dengan setiap sumber yang digunakan. Menurut Umar (2005:25) produktivitas adalah sikap mental yang selalu beranggapan bahwa kualitas kehidupan hari ini harus lebih baik dari hari kemarin dan hari esok lebih baik dari hari ini. Produktivitas kinerja merupakan bentuk ukuran tingkat kinerja kita terhadap perusahaan. Sebenarnya produktivitas kinerja merupakan salah satu dari berbagai faktor dalam menjaga stabilitas perusahaan.

PT Chia Jiann Indonesia *Furniture* merupakan perusahaan manufaktur milik warga berkebangsaan Taiwan-Indonesia yang bergerak dalam bidang produksi *furniture*. Produk berbahan baku kayu mahoni menjadi daya tarik tersendiri bagi PT Chia Jiann Indonesia *Furniture*. Memproduksi berbagai macam *furniture* seperti keperluan rumah tangga, perkantoran, dan jenis *furniture* lainnya. Memiliki fasilitas produksi yang lengkap serta meneliti dan mengembangkan empat lini produk yang unik: Gaya Eropa Klasik, Gading Prancis, Gaya Jepang dan Skandinavia.

PT. Chia Jiann Indonesia *Furniture* bergerak dibidang *furniture*, dimana dalam proses produksinya harus sesuai dengan pesanan dan rancangan konsumen. Di PT Chia Jiann Indonesia *Furniture* memiliki proses produksi yaitu

pengukuran, pemotongan I, pengovenan, pengukuran II, pemotongan II, laminating, penghalusan I, pengemalan, pemotongan III, penghalusan II, pelubangan, penghalusan III, perakitan, *service* perakitan, penghalusan IV, *finishing*, *service finishing*, jok dan *packing*. Selain memiliki proses produksi, PT Chia Jiann Indonesia Furniture juga memiliki 4 lintasan produksi. Keempat lintasan produksi tersebut memiliki proses produksi yang sama. 4 lintasan produksi tersebut memiliki proses produksi yang hampir sama, perbedaannya terletak pada jenis produk yang diproduksi disetiap lintasan. Produksi TB (*table*) memproduksi jenis meja (meja berlin, meja *baker round dining*, *denmark dining table*, dll) produksi CB (*clipboard*) memproduksi produk jenis almari dan rak (almari kaki karton 7 kaki, almari kaki denmark *wardrobe*, rak sepatu mu feng w, dll), produksi KS (kursi sofa) memproduksi jenis kursi (kursi makan *baker*, kursi makan berlin, kursi makan cologne, kursi makan denmark, dll) dan sofa (sofa bella kursi, sofa cologne *seater*, sofa *baker* tempat duduk, sofa berlin, dll) produksi BS (*bedstand*) memproduksi produk jenis *bad stand* (dipan tempat tidur). Akhir dari proses produksi bagian 4 *line* yaitu perakitan, komponen dirakit di departemen *assembling*.

PT Chia Jiann Indonesia Furniture ini memiliki permasalahan pada proses produksi yang dapat berimbas pada ketepatan dan target yang harus dipenuhi perusahaan. Permasalahan yang terjadi saat ini adalah terjadinya *bottleneck* (kemacetan/hambatan) pada proses produksi pada bagian perakitan *line* produksi KS. Dari sekian produk yang diproduksi pada *line* produksi KS hanya pada proses produksi sofa berlin yang mengalami hambatan. Hambatan terjadi karena adanya penumpukan komponen akibat tidak seimbang aliran proses produksi sehingga stasiun kerja lainnya mengalami kelongaran atau *idle time* sebesar 7,08% dalam sehari dan menganggurnya operator kerja lainnya sebanyak 4 orang bagian *service* perakitan. Permasalahan tersebut jika tidak diselesaikan maka akibatnya adalah tidak terpenuhinya target dan efisiensi kerja yang maksimum pada perusahaan. Menurut P. Hasibuan (1984) efisiensi diartikan sebagai perbandingan yang terbaik antara input (masukan) dengan output (hasil antara keuntungan dengan sumber-sumber yang digunakan), seperti juga hasil optimal yang diperoleh

dengan penggunaan sumber yang terbatas. Atau dapat dikatakan sebagai hubungan antara apa yang telah diselesaikan. Sedangkan menurut Sedarmayanti (2001:112) efisiensi adalah perbandingan terbaik antara perolehan hasil dengan kegiatan yang dilakukan. Bekerja dengan efisien merupakan pekerjaan yang dilakukan dengan gerakan, usaha, waktu dan kelahan yang seminimal mungkin. Dengan menggunakan cara kerja yang sederhana, penggunaan alat yang dapat membantu mempercepat penyelesaian tugas serta menghemat gerak dan tenaga, maka pekerja dikatakan bekerja dengan efisien dan memperoleh hasil yang memuaskan. Maka dari itu penelitian ini dilakukan untuk mengatasi permasalahan yang terjadi dengan menganalisa menggunakan keseimbangan lintasan produksi untuk meningkatkan efisiensi kerja.

### **1.2. Batasan Masalah**

Dari latar belakang diatas, penelitian ini memiliki batasan-batasan masalah sebagai berikut :

1. Data penelitian yang diambil dimulai dari proses produksi setelah pengovenan
2. Penelitian ini hanya dilakukan pada *line* produksi KS
3. Objek penelitian hanya ditujukan pada produk sofa berlin.
4. Penelitian dilakukan pada 16 November sampai 26 November 2020.

### **1.3. Rumusan Masalah**

Dari latar belakang diatas maka dapat diidentifikasi permasalahan yang terjadi di PT Chia Jiann Indonesia *Furniture* sebagai berikut :

1. Berapakah efisiensi stasiun kerja awal sebelum dan sesudah analisa *line balancing*?
2. Bagaimana untuk menentukan stasiun kerja yang optimal?.

### **1.4. Tujuan Penelitian**

Dari rumusan masalah yang sudah diidentifikasi diatas maka dapat diketahui tujuan penelitian ini sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui efisiensi stasiun kerja awal sebelum analisa *line balancing*
2. Untuk menentukan stasiun kerja optimal.

### 1.5. Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini dapat diuraikan sebagai berikut:

1. Dapat mengetahui secara riil proses produksi yang terjadi di PT Chia Jiann Indonesia *Furniture*
2. Dapat mengaplikasikan materi *line balancing* ke studi kasus yang terjadi di PT Chia Jiann Indonesia *Furniture*
3. Penelitian ini dapat memberikan pengalaman tersendiri bagi peneliti
4. Dapat memberikan solusi permasalahan yang terjadi di PT Chia Jiann Indonesia *Furniture*.

### 1.6. Sistematika Penulisan

Berikut merupakan sistematika penulisan yang digunakan penulis dalam penelitian :

#### **Bab I Pendahuluan**

Berisi tentang latar belakang masalah, batasan masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian dan sistematika penulisan.

#### **Bab II Landasan Teori**

Berisi tentang teori-teori yang digunakan sebagai acuan atau pedoman dalam penelitian dan analisis data penelitian.

#### **Bab III Metode Penelitian**

Berisi tempat dan waktu penelitian, alat dan bahan yang dilakukan dalam penelitian serta metode dan langkah-langkah yang diambil dalam penelitian.

#### **Bab IV Analisis Data dan Pembahasan**

Bab ini berisi tentang pengolahan dan analisis yang telah dikumpulkan serta membahas penyelesaian masalah dalam penelitian.

#### **Bab V Penutup**

Berisi tentang kesimpulan dan saran yang diberikan penulis kepada pembaca setelah penelitian dilakukan.

#### **Daftar Pustaka**

Berisi sumber bacaan ilmiah yang digunakan.

#### **Lampiran-lampiran**

Berisi lembar pengamatan, foto-foto dokumentasi penelitian.