

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang/ Sejarah Perusahaan

UD. Rati Ayu merupakan salah satu bidang usaha pembuatan tempat tidur atau *springbed* di Medan, Sumatera Utara, Indonesia.

UD. Rati Ayu adalah bidang usaha kecil yang didirikan pada pertengahan tahun 2010 oleh bapak zulyanto. Lokasi dan kantor berada di Jl. Pasar IV Mabar Hilir No. 43 Mabar, Medan.

Dan sampai saat ini usaha tersebut masih dalam proses pengembangan dan perbaikan system metode kerja yang harus di terapkan di dalam usaha tersebut. Usaha ini juga memiliki tekad yang kuat untuk menjadi usaha *furniture* memimpin pasar dan memiliki citra positif serta bersahabat bagi semua pihak sehingga diakui sebagai aset nasional.

Selain itu dengan bertambahnya ketatnya persaingan dalam perekonomian dibutuhkan suatu manajemen yang profesional dalam kegiatan produksi, untuk itu perlu dilakukan penerapan metode yang terbaik pada usaha yang dikelola oleh bapak zulyanto.

1. Uraian Proses Produksi

Uraian proses produksi pembuatan tempat tidur *springbed*, yaitu :

1. Perakitan Per

Per bulat dirakit dengan kawat lilitan membentuk balok yang berukuran 200x 180x 15 cm dengan menggunakan 500 buah per bulat yang berdiameter 2,5 mm dan 3 kg kawat lilitan. Kemudian rakitan per tersebut ditambah dengan per pinggiran 500 buaj dengan diameter 3,5 mm dan diberi kawat lis dengan diameter 4,2 mm. per pinggiran ditempatkan pada sekeliling bagian luar rakitan per dengan menggunakan *gun* CL-73. Fungsi dari penembakan *gun* CL-73 ini adalah untuk menguatkan konstruksi per dan menambah kekuatan tekan.

2. Penjahitan Kain *quilting*

Kain polos yang telah melalui proses *quilting* dijahit di mesn dengan ukuran 50 x 2,1 m, dipotong sesuai spesifikasi matras *spring bed* 6 kaki yaitu untuk matras atas dan bawah memiliki 2 x (200x 180x 3) cm dan untuk tabung 2 x (200 +180) x 1 cm. kemudian pemotongan kain blacu yang akan di jahitkan pada ujung-ujung kain *quilting* sebanyak 2 buah @7,6 m untuk *quilting* atas dan bawah . fungsi penjahitan kain blacu ini adalah untuk menguatkan kain *quilting* pada saat penarikan dengan tembakan *gun* HR-22. Setelah itu dilakukan pemotongan *hard pad* dengan ukuran luas sama dengan matras bawah dan atas. Kegunaan *hard pad* ini adalah untuk melapisi dan meredam per. Pemotongan selanjutnya adalah pemotongan busa AII dan SII dengan spesifikasi 2 x(200x 180) x 4 cm untuk matras bawah dan atas serta untuk tabung 2 x (200 +180) x 4 cm. Busa AII bersifat lebih keras di banding busa SII sehingga di dalam penggunaannya AII direkatkan di bawah atau yang lebih dekat dengan per.

3. Penjahitan

Kain blacu di jahitkan di sekeliling kain *quilting*.

4. Perekatan

Setelah rakitan per selesai selanjutnya melekatkan *hard pad* yang telah dipotong pada sisi atas dengan tembakan gun HR-22. Setelah itu busa dan kain *quilting* di rekatkan dengan menggunakan lateks. Setelah selesai bagian atas matras kemudian rakitan per di balik untuk menyelesaikan rakitan bagian *hard pad*, busa dan kain *quilting*. Untuk bagian tabung yaitu sekeliling bagian luar rakitan direkakan busa dan kain *quilting* saja.

5. Penjahitan Lis

Lis yang dimaksud disini adalah kain lis panah emas yang akan merekatkan matras atas dan bawah dengan tabung. Kain lis di jahit dengan mesin *corner* bersamaan dengan memasang lubang angin emas sebanyak 4 buah. Fungsi dari lubang emas ini adalah untuk menambah keindahan pada matras *spring bed* serta memberikan sirkulasi udara sehingga busa tetap empuk.

6. Pembungkusan

Langkah terakhir adalah meletakkan label, dan kartun sudut. Kartun sudut berfungsi agar sudut-sudut *spring bed* terlindungi pada saat distribusi karena sudutnya sangat mudah rusak. Setelah itu dibungkus dengan menggunakan plastic mika yang direkatkan dengan menggunakan isolatip. Kemudian *sticker* ukuran diletakkan pada plastic mika.

1.2 Latar Belakang Masalah

Persaingan antar perusahaan, khususnya perusahaan sejenis saat ini tampak semakin ketat. Oleh karena itu, setiap perusahaan dituntut untuk memiliki strategi agar dapat mempertahankan kelangsungan hidup atau bahkan bisa memenangkan persaingan. Salah satu strategi yang dapat diterapkan perusahaan adalah menjual produk dengan harga lebih rendah dibanding perusahaan lain. Harga jual produk disebabkan ongkos produksi yang rendah. Ongkos produksi yang rendah dapat dicapai dengan efisiensi penggunaan sumberdaya yang optimal di setiap stasiun kerja yang ada.

UD. Rati Ayu adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi pembuatan springbed. Perusahaan menerapkan sistem produksi *job order*. Springbed adalah salah satu produk yang diproduksi secara *job order*. Trend data permintaan terus mengalami peningkatan, hal ini mendorong perusahaan untuk mengubah sistem produksi dari *job order*. Kapasitas produksi saat ini belum mampu memenuhi permintaan yang ada. Untuk meningkatkan kapasitas produksi yang dihasilkan, perusahaan dapat melakukan penambahan mesin dan tenaga kerja, namun hal tersebut memerlukan biaya yang cukup besar, maka perusahaan ingin menggunakan strategi lain hal yang dapat dilakukan perusahaan adalah melakukan penyeimbangan lintasan, untuk mengetahui kapasitas produksi optimum yang mampu dihasilkan, dengan menggunakan sumber daya yang dimiliki saat ini.

Dari pengamatan terlihat bahwa penyeimbangan lintasan di perusahaan saat ini belum baik. Hal ini terlihat dari operator yang melakukan pembungkusan semakin lama semakin lama waktu pembungkusan yang sebelumnya 3 menit sekali pembungkusan semakin meningkat melebihi waktu standardnya tiap pembungkusan, setelah diamati kembali ternyata terjadi *bottleneck* pada pemotongan kain blacu, karena terjadi penumpukan pada penjahitan kain polos dengan busa, ini menunjukkan ketidakseimbangan lintasan. Oleh karena itu, melalui

penelitian ini penulis akan mengusulkan penyeimbangan lintasan yang akan diterapkan perusahaan dan upaya peningkatan kapasitas produksi yang mampu dihasilkan perusahaan.

1.3 Identifikasi Masalah

Masalah yang terjadi diperusahaan UD. Rati Ayu adalah Ketidakseimbangan lintasan. Hal ini disebabkan antara lain karena mesin pada penjahitan busa sering mengalami kerusakan. Dengan upaya peningkatan kapasitas produksi yang optimum diharapkan biaya produksi yang dikeluarkan menjadi lebih ekonomis.

1.4 Perumusan Masalah

Permasalahan yang ingin diselesaikan dalam penelitian ini, dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana keseimbangan lintasan produksi saat ini?
2. Upaya lain yang dapat dilakukan untuk peningkatan kapasitas produksi saat ini agar biaya produksi yang dikeluarkan minimum?
- 3.

1.5 Tujuan dan manfaat Penelitian

Adapun tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut

1. Memperbaiki keseimbangan lintasan produksi saat ini.
2. Mengusulkan upaya lain untuk peningkatan kapasitas produksi agar biaya produksi yang dikeluarkan minimum.