

BAB I

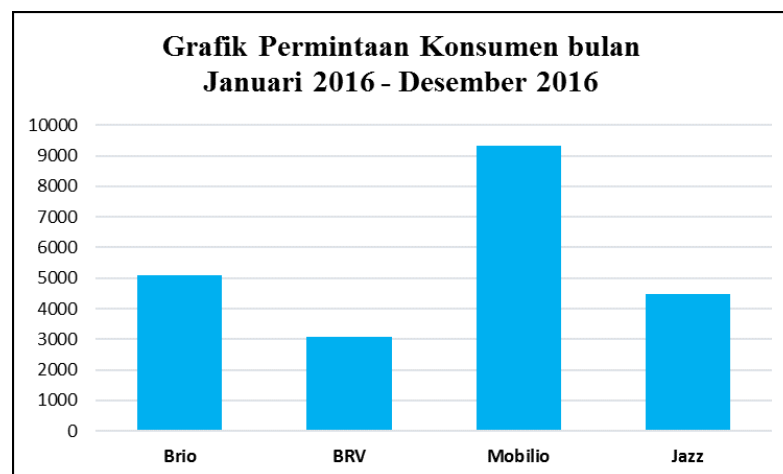
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Seiring dengan perkembangan teknologi industri otomotif saat ini kian tumbuh dengan pesat sehingga persaingan diantara produsen otomotif dunia terjadi sedemikian ketat dalam menciptakan produk yang dapat memenuhi selera pasar serta mampu mempengaruhi keputusan konsumen dalam melakukan pembelian. Produksi otomotif dunia yang terus berkembang dalam memenuhi kebutuhan konsumen, Indonesia termasuk salah satu pasar otomotif paling potensial di dunia. Produksi mobil di Indonesia, selain untuk dijual dipasar domestik, para produsen otomotif juga mengekspor mobil dan motor dengan jumlah yang besar. Komitmen pemerintah Indonesia terhadap penyelenggaraan urusan industri kendaraan bermotor roda empat atau lebih dan industri sepeda motor diatur dalam Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia Nomor 34/M-IND/PER/3/2015, bahwa dalam rangka pendalaman dan pengembangan manufaktur industri kendaraan bermotor roda empat atau lebih dan industri sepeda motor serta meningkatkan investasi di bidang manufaktur mulai dari pembuatan komponen di dalam negeri untuk menghasilkan kendaraan bermotor roda empat atau lebih dan sepeda motor yang berdaya saing global.

Persaingan yang ketat antar industri manufaktur di bidang otomotif dan permintaan konsumen yang terus meningkat tiap tahunnya, membuat para pelaku industri otomotif harus mengeluarkan ide-ide inovatif dalam rangka meningkatkan pemanfaatan sumber daya yang tersedia seoptimal mungkin untuk menghasilkan tingkat produk semaksimal mungkin baik dari segi kuantitas maupun kualitas. Tanpa mengurangi kualitas dari produk, para pelaku industri otomotif melakukan *cost reduction* mulai dari memodifikasi proses, memodifikasi urutan kerja, memodifikasi layout, menurunkan biaya *overtime* dan lain-lain yang bertujuan untuk memaksimalkan keuntungan yang diperoleh oleh perusahaan tersebut.

PT. Honda Prospect Motor (HPM) Karawang adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri manufaktur otomotif. Hasil produksi yang dihasilkan oleh PT. HPM Karawang meliputi produk otomotif berupa kendaraan roda empat (mobil/R4). Adapun jenis produk yang dihasilkan seperti BRV, Mobilio, Brio, dan Jazz, sedangkan untuk produk kendaraan roda empat (mobil/R4) dengan jenis sedan tidak di produksi di PT. HPM Karawang melainkan langsung di import dari luar negeri. Proses produksi yang dilakukan oleh PT. HPM Karawang yaitu *by lotting* di satu lini perakitan produksi sehingga dalam satu hari produksi tidak semua produk di produksi karena mengikuti data permintaan dari *customer* yang berasal dari *purchasing* kemudian di *break down* ke bagian produksi. Diantara beberapa produk yang dihasilkan ada salah satu produk yang memiliki permintaan paling tinggi dapat dilihat pada Gambar 1.1.



Gambar 1.1 Grafik Permintaan Konsumen

Dari gambar grafik diatas dapat diketahui bahwa permintaan dari konsumen yang paling banyak diminati adalah mobil Mobilio, hampir 50% produksi dilakukan untuk produk Mobilio, yang kegiatan manufacturing-nya berkaitan dengan berbagai kegiatan perakitan *part-part*, baik manual yang menggunakan tenaga operator maupun teknologi komputerisasi yang menggunakan tenaga *robotic* dalam proses produksinya.

Dari uraian di atas perusahaan harus memperhatikan faktor-faktor yang berpengaruh terhadap produktivitas kerja agar tidak ada hambatan dalam proses produksi. Produktivitas yang tinggi akan meningkatkan kapasitas produksi

sehingga pada akhirnya akan meningkatkan daya saing perusahaan. Salah satu factor yang perlu diperhatikan adalah mengenai beban kerja dari karyawan di PT. Honda Prospect Motor departemen *Assembling* Roda Empat. Beban kerja harus dikelola dengan baik oleh perusahaan untuk mencapai target produksi dan kinerja dari karyawan yang baik. Dengan kinerja karyawan yang baik maka produk *reject* dapat diminimalisir dan target produksi akan lebih mudah tercapai.

Departemen *Assembling* Roda Empat merupakan departemen akhir dari seluruh proses produksi sebelum dilakukan *Final Inspection*. Departemen ini mengerjakan proses *Assembling* atau penggabungan seluruh komponen ke dalam unit kendaraan. Karena pada departemen ini berhubungan dengan seluruh komponen yang ada pada unit kendaraan, maka sangat diperlukan ketelitian yang tinggi untuk menghasilkan kualitas produk yang diinginkan. Tidak cukup hanya pada kualitas, perusahaan memiliki target produksi unit yang sudah ditentukan, maka untuk memenuhi target produksi para karyawan harus memiliki kinerja yang sesuai dengan kapasitas pekerjaannya agar proses produksi berjalan dengan lancar dan target produksi tercapai, dimana target produksi dapat dilihat pada Tabel 1.1.

Tabel 1.1 Target Produksi Mobilio *type* RS bulan Januari – Desember 2016 PT. Honda Prospect Motor Karawang

No.	Bulan	Target Produksi	Hasil Produksi
1	Januari	720	542
2	Februari	660	600
3	Maret	900	880
4	April	120	120
5	Mei	180	180
6	Juni	360	180
7	Juli	0	0
8	Agustus	0	0
9	September	300	300
10	Oktober	420	420
11	November	540	540
12	Desember	0	0

Sumber: PT. Honda Prospect Motor (2016)

Dari tabel diatas dapat disimpulkan bahwa target produksi dari bulan Januari 2016 – Maret 2016 dan bulan Juni 2016 belum dapat dicapai, jika target produksi

tidak tercapai maka tidak menutup kemungkinan karyawan diwajibkan bekerja *overtime* untuk menutupi kekurangan produksi. Pada bulan Juli tidak diadakan produksi dikarenakan sedang *end off* model dan akan diadakan *design new* model untuk produk mobil Mobilio dengan *type* RS OP CTV, tetapi kemudian dilakukan produksi pada bulan September 2016 dikarenakan masih adanya permintaan dari konsumen, sedangkan rencana produksi untuk *new model* sendiri akan diproduksi pada awal tahun yaitu pada bulan Januari 2017.

Sebagai perusahaan dengan kapasitas produksi yang tinggi, diperlukan strategi dan perencanaan yang baik untuk meningkatkan kapasitas produksinya. Salah satu hal yang harus diperhatikan adalah masalah beban kerja yang dialami oleh karyawan.

Webster dalam Lysaght, et al (1989) mengemukakan sudut pandang yang berbeda dalam mendefinisikan beban kerja. Ia mengemukakan beban kerja sebagai a) jumlah pekerjaan atau waktu bekerja yang diharapkan dari/diberikan kepada pekerja dan b) total jumlah pekerjaan dalam suatu periode waktu tertentu. Dengan adanya definisi ini, maka Lysaght, et al. membagi tiga kategori besar dari definisi beban kerja, yaitu a) banyaknya pekerjaan dan hal yang harus dilakukan, b) waktu maupun aspek-aspek tertentu dari waktu yang harus diperhatikan oleh pekerja dan c) pengalaman psikologis subjektif yang dialami oleh seorang pekerja.

Berdasarkan pengamatan yang dilakukan di Departemen Assembling PT. Honda Prospect Motor Karawang dapat diketahui terjadi ketidakseimbangan lintasan dibagian *Tire Sub work center*. Pada *Tire Sub work center* merupakan proses pemasangan ban ke mobil. *Tire sub work center* terdiri dari beberapa *work station* yaitu dimulai dari *tire preparation work station*, *tire changer work station*, *tire pressure*, *tire weight balance work station*, *tire audit balance* dan *tire install work station*. Dimulai dari proses *tire preparation* yaitu proses persiapan atau proses awal yang dilakukan sebelum pemasangan ban ke mobil. Pada bagian *Tire Sub* ini terjadi *bottleneck* di bagian *tire audit balance work station* dan *tire install work station*, oleh karena itu akan dilakukan keseimbangan lintasan. Penyeimbangan lini (*line balancing*) merupakan konsep memilah atau

mengelompokkan tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja, agar terciptalah suatu arus produksi yang bagus.

Dengan diterapkannya konsep penyeimbangan lini pada suatu sistem produksi perusahaan, maka diharapkan dapat meningkatkan efisiensi pekerja. Efisiensi tersebut dapat tercapai dengan menemukan kombinasi pengelompokan tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja dengan memperhatikan waktu siklus. Kombinasi stasiun kerja yang baik adalah kombinasi dengan waktu menganggur (*idle time*) yang paling minimal.

Penerapan konsep penyeimbangan lini dapat memberikan manfaat yang besar bagi proses produksi maupun bagi perusahaan. Penerapan konsep penyeimbangan lini yang baik akan dapat meningkatkan kapasitas *output*, memperlancar proses produksi, meningkatkan efisiensi, dan meminimasi *idle time* dalam proses produksi.

1.2. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah, dapat dilihat bahwa beban kerja mempengaruhi kinerja dan produktivitas karyawan dalam melakukan aktivitasnya. Sehingga dengan adanya beban kerja yang tinggi maka kinerja karyawan akan menurun yang memungkinkan adanya kesalahan dalam proses pekerjaannya.

Untuk mencapai target produksi dan meningkatkan produktivitas, maka beberapa masalah yang dirumuskan pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana mengukur beban kerja di beberapa stasiun kerja pada Departemen *Assembling* di bagian *Tire Sub* ?
2. Bagaimana melakukan penyeimbangan beban kerja pada Departemen *Assembling* di bagian *Tire Sub* ?

1.3. Tujuan Pemecahan Masalah

Berdasarkan permasalahan penelitian yang sudah diuraikan diatas, maka penelitian ini memiliki tujuan umum untuk meningkatkan kapasitas produksi pada departemen *Assembling* perusahaan dan tujuan khusus penelitian ini adalah :

1. Untuk mengetahui beban kerja yang dialami operator di Departemen *Assembling* di bagian *Tire Sub* PT. Honda Prospect Motor Karawang.
2. Untuk mengetahui keseimbangan beban kerja dengan melihat waktu siklus mesin agar meningkatkan efisiensi dan meningkatkan produktivitas produksi di Departemen *Assembling* di bagian *Tire Sub*.

1.4. Manfaat Penelitian

Manfaat dari hasil pemecahan masalah studi kasus ini diharapkan dapat menjadi masukan bagi PT. Honda Prospect Motor. Terutama pada satu lintasan di departemen *Assembling* pada bagian *Tire Sub* dapat merencanakan keseimbangan lintasan yang mampu meningkatkan efisiensi kerja, memberikan *output* produksi yang meningkat, memaksimalkan sumber daya dan fasilitas mesin atau peralatan seefektif mungkin. Selain itu manfaat yang diharapkan lainnya yaitu dapat meningkatkan kapasitas produksi perusahaan dalam mengatasi *order* dari *customer* yang meningkat.

1.5. Pembatasan dan Asumsi

1.5.1. Pembatas Masalah

Dengan Batasan masalah ini agar studi kasus lebih terarah dan tercapai tujuan studi kasus ini dan tidak menyimpang dari pokok pembahasan. Adapun Batasan-batasan pada studi kasus ini sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan untuk satu jenis model produk yang merupakan produk utama perusahaan yaitu mobil *Mobilio type RS OP CTV*.
2. Data order yang digunakan sebagai acuan dalam penentuan target produksi, berdasarkan data *tentative order* periode bulan Januari 2017 – bulan Maret 2017.
3. Penelitian keseimbangan lintasan produksi hanya mengambil aspek waktu kerja operator yang bekerja di departemen *Assembling* pada bagian *Tire Sub*.
4. Penelitian ini tidak memperhitungkan segala aspek yang berhubungan dengan *cost*.

1.5.2. Asumsi Pemecahan Masalah

Keterbatasan data yang dimiliki menjadikan perlu adanya asumsi-asumsi yang digunakan untuk menunjang pengolahan data permasalahan yang terdapat pada perusahaan, adapun asumsi yang digunakan yaitu sebagai berikut :

1. Metode kerja operator sudah baik dan sudah bekerja lebih dari 6 bulan dan dianggap sudah mengerti kondisi perusahaan.
2. Mesin dan peralatan yang digunakan dalam kondisi baik (tidak rusak) dan bekerja dengan baik.
3. Waktu kerja efektif yang digunakan hanya waktu pembuatan produk type Mobilio RS OP CTV
4. Tidak terdapat masalah masalah dalam proses *supply part*.
5. Tidak terjadi kerusakan mesin / peralatan dan *material handling*.

1.6. Lokasi Penelitian

Lokasi penelitian utama yang dilakukan adalah di PT. Honda Prospect Motor (HPM) yang merupakan perusahaan industry manufaktur otomotif beralamatkan di Jalan Mitra Utara II Kawasan Mitra Industri Mitrakarawang, Jawa Barat, Indonesia.

Telepon : (026)7440777

Fax : (026)7440563

Website : <http://www.hpm.co.id/>

1.7. Sistematika Penulisan

Adapun untuk mempermudah pembuatan, penyusunan dan pembacaan laporan ini. Maka dari itu penulisan dan pembahasan disusun berdasarkan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisi Latar Belakang Masalah, Perumusan Masalah, Tujuan dan Manfaat Pemecahan Masalah, Pembatasan Masalah dan Asumsi, Lokasi Penelitian, dan Sistematika Penulisan Laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi penjelasan mengenai teori – teori yang berkaitan dengan kajian dalam penelitian ini termasuk juga landasan teori yang terkait sebagai dasar pendukung dalam pemecahan masalah dengan cara pengolahan data hasil penelitian untuk dijadikan sebuah *output* penelitian yang bermanfaat.

BAB III USULAN PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan penjelasan tentang gambaran umum perusahaan PT. Honda Prospect Motor dan model pemecahan masalah yang digunakan serta langkah-langkah yang dilakukan dalam usaha memecahkan masalah dengan melihat batasan yang ada.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Pada bab ini akan dilakukan pengumpulan data yang diperoleh dari PT. Honda Prospect Motor Karawang yang dijadikan lokasi penelitian, selanjutnya data tersebut digunakan untuk pemecahan dan pengolahan data untuk menjadi jawaban atas penyelesaian penelitian yang dilakukan.

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan analisis dari pengolahan data serta pembahasan dari hasil pemecahan masalah yang merupakan implementasi dari metode yang digunakan. Mengurai faktor-faktor yang telah terbentuk dari sebuah pengumpulan dan pengolahan data.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini merupakan bagian akhir dari keseluruhan isi utama tugas akhir. Bab ini akan membahas simpulan hasil yang diperoleh, serta usulan atau saran yang memberikan manfaat diajukan kepada pihak yang berkepentingan.