

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Berdasarkan pengamatan praktek kerja lapangan di PT Bina Citra Karisma Lestari, diketahui proses produksi dilakukan berdasarkan pesanan yang telah ditentukan dan diinginkan oleh pemilik perusahaan, sehingga pencapaian target produksi harus sesuai dengan jumlah dan waktu yang telah direncanakan sebelumnya.

Pengamatan yang dilakukan di Departemen *sewing* pada Bulan April 2016, di temukan tidak tercapainya target produksi perhari dan untuk mengatasi masalah tersebut perusahaan menambahkan waktu perpanjangan dengan waktu penambahan yang dilakukan pada hari selanjutnya mulai pukul 08.00-10.00 WIB. Penambahan waktu tersebut dianggap bahwa target hari sebelumnya tercapai. Hal tersebut menyebabkan penumpukan atau beban tambahan target produksi. Berikut dapat dilihat data laporan penerimaan dan pengiriman barang per artikel di *line* A02 tanggal 2 Mei 2016 sampai dengan 17 Mei 2016 pada Tabel 1.2 di bawah ini.

Tabel 1.2 Data Laporan Penerimaan dan Pengiriman Barang per Artikel di *Line* A02 Tanggal 2 Mei sampai dengan 17 Mei 2016.

Tanggal	Jam Kerja (jam)	Target Perusahaan (pcs)	Aktual perhari (pcs)	Selisih Target yang Tidak Tercapai (pcs)	Penambahan waktu (08.00-10.00) untuk mencapai target (pcs)
2 Mei 2016	8	317	150	167	0
3 Mei 2016	8	317	200	117	90
4 Mei 2016	8	317	230	87	50
9 Mei 2016	8	317	140	177	145
10 Mei 2016	8	317	140	177	155
11 Mei 2016	8	317	80	237	210
12 Mei 2016	8	317	70	247	215
13 Mei 2016	8	317	30	287	250
16 Mei 2016	8	317	40	297	250
17 Mei 2016	8	317	70	247	220

Sumber : Departemen PPC PT Bina Citra kharisma Lestari

Keterangan Tabel 1.2 sebagai berikut:

Salah satu penjelasan misalnya untuk tanggal 3 Mei 2016 jam kerja selama 8 Jam dengan target perusahaan adalah 317 pcs, aktual yang tercapai oleh operator adalah 200 pcs dan selisih yang tidak tercapainya adalah 117 pcs, maka keesokan harinya tanggal 4 Mei 2016 dilakukan penambahan waktu mulai pukul 08.00-10.00 WIB. Hal itu dilakukan untuk melanjutkan sisa proses hari kemarin yang akan dianggap bahwa target produksi tanggal 3 Mei 2016 itu tercapai sehingga terjadi hasil target produksi yang berbeda-beda.

Berdasarkan data diatas waktu yang ditentukan berdasarkan pengalaman sehingga mengakibatkan tidak tercapainya target produksi yang telah ditentukan oleh perusahaan khususnya pada *line* A02 yang memproduksi celana panjang artikel WP2006001 dengan target produksi 317 pcs per hari. Pada kolom penambahan adalah target yang bermaksud melanjutkan proses selanjutnya dan jika penambahan waktu pada hari selanjutnya terus dilakukan, maka akan menimbulkan penambahan beban kerja yang melebihi kapasitas kemampuan operator sehingga waktu pengiriman menjadi terhambat.

Dari uraian latar belakang masalah di atas maka dilakukan pengukuran dan perhitungan waktu baku untuk menetapkan target produksi aktual dengan judul skripsi:

**“PERHITUNGAN ULANG WAKTU BAKU UNTUK MENENTUKAN TARGET
PRODUKSI AKTUAL PADA CELANA PANJANG ARTIKEL WP2006001 DI *LINE* A02
PADA PT BINA CITRA KHARISMA LESTARI”**

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka identifikasi masalah dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Berapa perhitungan waktu baku yang sesuai untuk menentukan target produksi celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02 per hari?
2. Berapa target produksi yang di dapat untuk menghasilkan celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02 per hari?

1.3 Maksud dan Tujuan

- Maksud dari penelitian ini adalah melakukan pengukuran dan perhitungan ulang waktu baku yang dibutuhkan dalam proses produksi celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02.

- Tujuannya adalah menentukan target produksi aktual pada celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02.

1.4 Kerangka Pemikiran

Penentuan target yang baik adalah penentuan yang sesuai dengan kenyataan aktual di lapangan dengan menyesuaikan/memperhatikan kapasitas per *line*, tingkat kesulitan dan kemampuan operator serta memperhatikan waktu kelonggaran setiap operator dalam melakukan pekerjaannya. Maka dilakukan pengamatan mengenai penentuan target produksi dengan cara mengukur waktu baku. Cara tersebut harus memperhatikan tingkat kesulitan yang dialami oleh operator, menambahkan faktor penyesuaian serta menambahkan waktu kelonggaran yang dibutuhkan untuk tiap operator dalam melakukan tiap proses produksi sehingga akan menghasilkan waktu baku proses produksi celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02.

Metoda yang digunakan adalah metoda pengukuran waktu jam henti untuk pengukuran waktu baku tiap proses penjahitan agar mendapatkan waktu yang sesuai dengan kemampuan operator dalam menyelesaikan pekerjaan dan metoda *westinghouse* untuk penilaian cara kerja seorang operator berdasarkan empat faktor yaitu keterampilan, kondisi kerja, usaha dan konsistensi yang digunakan sebagai faktor penyesuaian. Faktor yang mempengaruhi dalam penentuan target adalah sebagai berikut :

1. *Time study* / waktu baku
2. Waktu kelonggaran / *allowance*
3. Faktor penyesuaian

Langkah yang perlu dilakukan untuk menentukan target produksi pada proses penjahitan celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02 adalah sebagai berikut :

1. Menentukan *line* produksi yang digunakan, *line* produksi ditentukan dengan cara memilih *line* produksi yang operatornya rata-rata sudah berpengalaman.
2. Mengukur / menghitung *time study* tiap proses dan menghitung waktu baku.
3. Menghitung ketentuan target produksi yang berdasarkan waktu baku.
4. Membandingkan hasil aktual di lapangan dengan hasil perhitungan.

1.5 Pembatasan masalah

Berikut ini merupakan batasan masalah yang akan di teliti pada PT Bina Citra Kharisma Lestari agar penelitian tidak menyimpang dari tujuan awal pengamatan, antara lain:

1. Pengamatan dilakukan di Departemen *sewing line* A02 pada PT Bina Citra Kharisma Lestari.
2. Produk yang diamati adalah celana panjang artikel WP2006001.
3. Pengamatan dilakukan dengan metoda pengukuran waktu secara langsung menggunakan alat bantu jam henti / *stopwatch*.
4. Pengamatan dilakukan menggunakan penyesuaian dengan metoda *westinghouse*.
5. Pengamatan pada perhitungan ulang waktu baku untuk menghitung target produksi aktual.

1.6 Metode Pengamatan

Untuk mendapatkan data yang diperlukan, maka cara pengamatan ini dilakukan dengan tahapan - tahapan sebagai berikut :

1. Studi Lapangan
 - a. Melakukan pengukuran waktu secara langsung untuk mengerjakan proses produksi celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02.
 - b. Pengumpulan data-data dan menganalisa cara-cara yang dilakukan sebelumnya dalam penentuan target.
 - c. Pengumpulan data output dan seluruh data yang berkaitan dengan artikel yang di amati.
 - d. Diskusi langsung dengan kepala *supervisor* dan bagian yang mengamati data *output* per hari.
2. Studi Pustaka
Mengumpulkan referensi yang diperlukan untuk informasi, teori - teori dasar dan pedoman berpikir untuk mendukung pembahasan dan menyelesaikan permasalahan yang diamati.
3. Menentukan target *output* per hari yang sesuai dengan kemampuan operator untuk pembuatan celana panjang artikel WP2006001 di *line* A02 yang meliputi proses-proses:
 - Menghitung waktu rata-rata
 - Menghitung standar deviasi
 - Menguji batas kontrol atas dan bawah
 - Menguji keseragaman dan kecukupan data
 - Menghitung waktu siklus
 - Menentukan faktor penyesuaian
 - Menghitung waktu normal
 - Menentukan faktor kelonggaran

- Menghitung waktu baku
 - Menentukan target produksi
4. Menganalisa dan membandingkan target produksi sebelum dan sesudah penelitian.

1.7 Lokasi Penelitian

Lokasi pengamatan dilakukan di bagian Departemen *sewing line* A02 pada PT Bina Citra Kharisma Lestari yang beralamatkan di Jalan Cisirung No.99 Mohammad Toha Desa Cangkuang Wetan Kecamatan Dayeuhkolot Kabupaten Bandung.

