

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **I.1 Latar Belakang**

PT. TJAKRINDO MAS merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan produk-produk yang digunakan di rumah, di kantor dan di rumah sakit antara lain pembuatan meja kantor, kursi kantor, kursi taman, brankas untuk menyimpan berkas-berkas, tempat tidur di rumah sakit dan lain sebagainya.

Dalam era globalisasi saat ini, tingkat persaingan antara perusahaan-perusahaan dalam bidang usaha yang sama semakin ketat, dimana setiap perusahaan berusaha memproduksi barang dan jasa yang diharapkan dapat merebut pasar dunia. Agar tujuan tersebut dapat tercapai, maka PT. TJAKRINDO MAS harus dapat menganalisa sistem produksi yang ada. Penganalisaan sistem produksi di PT. TJAKRINDO MAS dapat dilakukan dengan cara melihat total waktu yang diperlukan untuk memproduksi sejumlah produk. Apabila total waktu yang dihasilkan semakin singkat, maka jumlah produk yang dihasilkan semakin besar, sehingga kemampuan untuk memenuhi kebutuhan konsumen semakin baik.

Oleh karena itu, perlu dilakukan analisa kinerja dari masing-masing sistem produksi agar dapat mengetahui kinerja sistem produksi *Push* dan sistem produksi *Pull* untuk digunakan oleh PT. TJAKRINDO MAS.

### **I.2 Rumusan Masalah**

Agar suatu perusahaan dapat meningkatkan posisinya di tengah-tengah persaingan yang terjadi, perusahaan tersebut harus memperhatikan sistem produksi yang digunakan. Permasalahan yang akan dibahas pada PT. TJAKRINDO MAS adalah: Bagaimana cara menganalisa sistem produksi yang dapat digunakan perusahaan.

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Tujuan dari Tugas Akhir ini adalah: Menganalisa sistem produksi *Push* dan sistem produksi *Pull* ( Studi kasus di PT. TJKRINDO MAS ).

### **1.4 Batasan Masalah**

Batasan masalah yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. Pengamatan dilakukan berdasarkan proses produksi kursi taman tipe 274 di PT. TJKRINDO MAS.
2. Perbandingan dilakukan berdasarkan rata-rata waktu proses.
3. Tidak menggunakan *shift*

### **1.5 Asumsi**

Asumsi yang digunakan pada penelitian ini adalah :

1. *Lead Time* kedatangan bahan baku selalu konstan dan tepat waktu.
2. *Setup Time* untuk tiap mesin diabaikan.
3. Keadaan mesin tidak pernah *down*/rusak.
4. Masing-masing kapasitas *que* pada sistem produksi "*Pull*" adalah 5 unit.
5. Keadaan bahan baku dan bahan jadi dianggap tidak ada cacat.
6. Variasi jumlah permintaan sangat kecil.

### **1.6 Sistematika Penulisan**

Dalam penyusunan Tugas Akhir ini menggunakan susunan sistematika penulisan sebagai berikut :

BAB I : Bagian ini berisi latar belakang diadakannya penelitian Tugas Akhir, perumusan masalah, pembatasan, tujuan penelitian, asumsi dan sistematika penulisan yang meliputi penjelasan dari masing-masing bab.

BABII: Bagian ini berisi tinjauan pustaka yang memuat uraian sistematis yang menunjang serta berkaitan erat dengan penelitian yang dilakukan dan dirangkum berdasarkan keterangan-keterangan yang dikumpulkan

penulis dari pustaka, landasan teori merupakan penuntun untuk memecahkan masalah yang dihadapi atau untuk merumuskan hipotesis.

BAB III: Bab ini berisi tahapan penelitian yaitu tahapan metodologi pemecahan masalah dalam bentuk *flow chart* yang terstruktur sampai penyelesaian atau solusi, prosedur penelitian yang berisi uraian lengkap dan terperinci mengenai tindakan-tindakan yang telah dilakukan pada pelaksanaan penelitian termasuk cara menngumpulkan data dan sejenisnya.

BAB IV: Bab ini berisi proses produksi kursi taman tipe 274 di PT. TJAKRINDO MAS, pengumpulan dan pengolahan data yang sangat dibutuhkan dalam menunjang pelaksanaan Tugas Akhir.

BAB V: Bab ini berisi analisa dari data yang telah dikumpulkan dan diolah pada bab sebelumnya.

BAB VI: Bab ini merupakan penutup yang berisikan kesimpulan berupa pernyataan singkat yang dijabarkan dari hasil analisa.