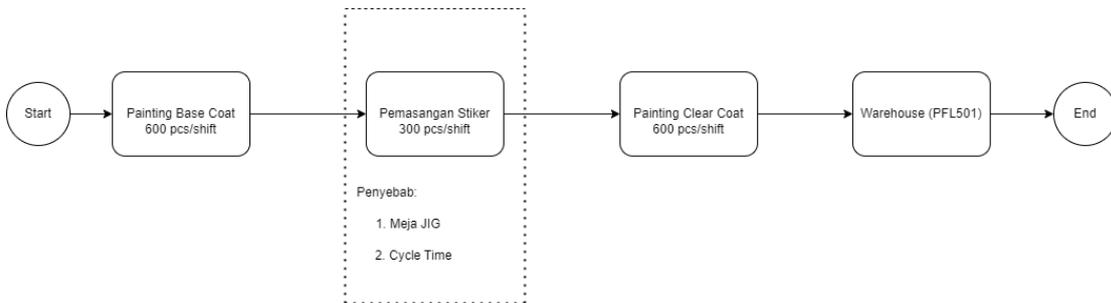


1. PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

PT Sentral Bahana Ekatama atau biasanya dikenal juga dengan nama Sinar Baja Electric Divisi 3 telah berdiri sejak tahun 1990, dimana Sentral Bahana Ekatama kini telah menjadi perusahaan independen yang mapan. PT Sentral Bahana Ekatama sendiri berlokasi di kota Surabaya, Jawa Timur, Indonesia. Kemudian, salah satu produk yang paling sering diproduksi oleh PT Sentral Bahana Ekatama adalah produk helm Grab dikarenakan terdapat permintaan produk yang cukup tinggi. Kemudian, pada proses pembuatan helm ini terdapat 3 *production floor* dengan lokasi yang berbeda, yaitu *production floor plastic injection* (PFPI), *production floor finishing* (PFFS), dan *production floor safety helmet* (PFSH). Perlu diketahui bahwa pada proses pembuatan helm Grab terdapat 3 proses yang berlangsung pada *production floor finishing* (PFFS) yaitu, proses *painting base coat*, proses pemasangan stiker dan proses *painting clear coat*. Kemudian, pada 3 proses tersebut perusahaan mendapatkan bahwa pada proses pemasangan stiker dapat menghasilkan 300 pcs/shift dengan kapasitas 4 operator. Namun, perusahaan menilai bahwa hasil tersebut tidak dapat mencapai standar yang diinginkan yaitu sebanyak 600 pcs/shift. Berikut merupakan *flowchart* proses pembuatan helm Grab di *production floor finishing* (PFFS).



Bottleneck:

Gambar 1.1 *Flowchart* Proses Pembuatan Helm Grab di *Production Floor finishing* (PFFS)

Berdasarkan hasil pengamatan, didapatkan bahwa pada proses *painting base coat* dan proses *painting clear coat* dapat menghasilkan sebesar 600 pcs/shift. Akan tetapi, akan terjadi *bottleneck* pada proses berikutnya yaitu, proses pemasangan stiker karena pada saat ini proses pemasangan stiker hanya dapat menghasilkan 300 pcs/shift sehingga proses pemasangan stiker

akan menjadi fokus penelitian penulis. Selanjutnya, penyebab terjadinya *bottleneck* tersebut adalah perbedaan *cycle time* yang dihasilkan oleh operator yang disebabkan oleh tidak adanya standar kerja pada proses pemasangan stiker. Selain itu, ditemukan bahwa *cycle time* yang dibutuhkan untuk membuat 1 pcs produk adalah sebesar 3.14 menit (sehingga 1 operator dapat menghasilkan setidaknya 150 pcs/*shift* dan jika terdapat 4 operator maka dapat menghasilkan 600 pcs/*shift*) yang didasarkan pada hasil pengambilan data sebanyak 15 kali.

Dengan demikian, perusahaan mengharapkan bagaimana caranya untuk mengefisienkan cara kerja operator hingga mencapai target. Oleh karena itu, diperlukan standar kerja yang dapat digunakan untuk menjadi patokan atau dasar sehingga operator dapat bekerja sesuai dengan standar dan dapat melakukan *training* pada seluruh operator dengan sesuai standar. Dengan demikian, penggunaan metode peta tangan kiri dan tangan kanan (PTK-TK) merupakan salah satu alternatif solusi yang dapat menyelesaikan permasalahan tersebut. Peta tangan kiri dan tangan kanan (PTK-TK) merupakan salah satu metode dari studi gerakan yang digunakan untuk menentukan gerakan-gerakan yang efisien dengan artian, gerakan-gerakan yang memang seharusnya digunakan untuk mengerjakan suatu. Selain itu, peta tangan kiri dan tangan kanan (PTK-TK) ini dapat menggambarkan semua gerakan operator pada saat bekerja dan waktu menganggur dari kedua tangan sehingga melalui PTK-TK ini dapat melihat semua operasi secara detail atau lengkap dan dapat melakukan perbaikan pada operasi tersebut secara lebih mudah (Sutalaksana et al., 2006).

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang diatas, bisa didapatkan atau diketahui permasalahan yang perlu diperhatikan pada PT Sentral Bahana Ekatama adalah sebagai berikut:

- Apa penyebab target produksi tidak dapat tercapai pada *production floor finishing* (PFFS) bagian proses pemasangan stiker ?
- Bagaimana usulan perbaikan terkait metode kerja untuk mengefisienkan proses pembuatan produk helm Grab pada proses pemasangan stiker hingga mencapai target?

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan yang ingin dicapai dari kerja praktik ini adalah sebagai berikut:

- Mengetahui akar penyebab target produksi yang tidak tercapai pada proses pemasangan stiker
- Membuat usulan untuk proses penempelan stiker pada helm Grab di *production floor*

finishing (PFFS).

1.4. Batasan Penelitian

Batasan dalam melakukan penelitian ini adalah sebagai berikut:

- Selama dilakukan penelitian, hanya terdapat dua operator selama proses pengumpulan data.
- Penelitian terbatas berdasarkan produk Helm Grab.
- Pengambilan waktu berdasarkan pengamatan di video dan pengamatan di lapangan.