BAB I
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Tujuan umum perusahaan adalah berusaha untuk mendapatkan keuntungan. Hal ini akan tercipta apabila perusahaan dapat mengatur proses produksinya secara efektif dan efisien, artinya dengan sumber daya yang ada diperoleh hasil yang maksimal. Sumber daya yang paling utama dalam dunia bisnis adalah waktu, dengan memanfaatkan waktu dengan maksimal, maka perusahaan dapat mendapatkan keuntungan seperti menghemat biaya produksi, menghemat biaya pekerja bahkan dapat melaksanakan produksi yang lainnya.

Perencanaan produksi meliputi perencanaan jumlah, jenis produk yang akan diproduksi serta waktu, sehingga dapat diperoleh gambaran mengenai produksi. Dengan demikian, perusahaan dapat mengestimasi waktu dan biaya yang diperlukan dalam mengerjakan suatu produksi. Agar waktu dan biaya yang dikeluarkan dalam proses produksi bisa efisien, maka diperlukan suatu pengendalian produksi, agar proses produksi yang dijalankan dapat sesuai dengan apa yang telah direncanakan.

Sebagai upaya untuk mencapai suatu proses yang efisien, maka perusahaan perlu menerapkan suatu metode penyelesaian proyek yang sering disebut analisis jalur kritis. Dengan menggunakan metode ini, diharapkan dapat membantu perusahaan untuk menyelesaikan suatu pesanan dengan tepat waktu, sehingga tidak terjadi suatu keterlambatan dalam penyelesaian produksi yang sangat merugikan perusahaan dan menghambat proses produksi berikutnya.

PT. Agronesia Inkaba adalah perusahaan yang memproduksi barang-barang teknik dengan bahan dasar karet. PT. Agronesia Inkaba menggunakan strategi produksi *make to order* dalam pelaksanaan produksinya. Strategi produksi *make to order* adalah tipe industri yang membuat produk hanya untuk memenuhi pesanan. PT.

Agronesia Inkaba saat ini mendapatkan pesanan khusus yaitu 1 set fender tipe HPI-1700 (sepasang penyangga dermarga) yang dipesan oleh PT. Tripolita untuk keperluan bongkar muat kapal barang dan dermarga yang dimilikinya.

Pada proses produksi fender tipe HPI-1700 produk yang pertama, terdapat beberapa proses yang rentan mengalami penambahan waktu dan mengakibatkan permukaan produk mengalami deformasi atau kurang rapih akibat penekanan dan panas yang diberikan pada mesin press kurang tekan dan kurang panas. Maka dari itu, saya akan melaporkan penelitian yang dilakukan di bagian produksi PT. Agronesia Inkaba dengan tema **"ANALISIS PERBAIKAN PROSES PRODUKSI FENDER TIPE HPI-1700 DENGAN METODE CPM DI PT. AGRONESIA INKABA BANDUNG"**.

1.2. Identifikasi Masalah

Identifikasi masalah penelitian ini adalah:

1. Bagaimanakah urutan-urutan proses produksi fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba?
2. Bagaimanakah hubungan jaringan kerja antar operasi fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba?
3. Berapa waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produk fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba?
4. Bagaimakah proses produksi dan waktu proses produksi fender tipe HPI-1700 yang terbaik di PT. Agronesi Inkaba?

1.3. Pembatasan Masalah

Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Penelitian dilakukan dibagian produksi PT. Agronesi Inkaba.
2. Produk yang diteliti adalah fender tipe HPI-1700.
3. Pengamatan dilakukan pada kegiatan proses awal sampai proses akhir.
4. Penelitian tidak sampai pada masalah biaya.
5. Metode yang digunakan adalah metode jaringan kerja CPM (*Critical Path Method*).

1.4. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah:

1. Menentukan urutan-urutan proses produksi fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba.
2. Menentukan hubungan jaringan kerja antar operasi fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba.
3. Menentukan waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan produk fender tipe HPI-1700 di PT. Agronesi Inkaba.
4. Menentukan proses produksi dan waktu proses produksi fender tipe HPI-1700 yang terbaik di PT. Agronesi Inkaba.

1.5. Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan tugas akhir adalah sebagai berikut:

Bab 1 Pendahuluan

Berisi mengenai latar belakang masalah, identifikasi masalah, pembatasan masalah, dan tujuan tugas akhir.

Bab 2 Landasan Teori

Berisi tentang teori pengantar yang berhubungan dan yang menjelaskan metode yang digunakan dalam penyelesaian masalah.

Bab 3 Kerangka Pemecahan Masalah

Berisi mengenai *flowchart* pemecahan masalah dan langkah-langkah pemecahan masalah yang akan diamati atau masalah dari penelitian yang akan dilakukan.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Berisi mengenai pengumpulan dan pengolahan data dalam penelitian kerja praktek.

Bab 5 Analisis

Berisi analisis hasil pengumpulan dan pengolahan data yang dilakukan.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisi kesimpulan yang diambil dari hasil pengolahan data dan analisa serta pemberian saran.