

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Biaya produksi merupakan salah satu aspek penting yang harus diperhatikan oleh setiap perusahaan, semakin kecil biaya produksi maka semakin besar keuntungan yang didapat oleh perusahaan. Salah satu upaya dalam meminimalkan biaya produksi adalah dengan mengatur fasilitas lantai produksi sedemikian rupa sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar. Pengaturan fasilitas produksi dapat dilakukan dengan merancang tata letak pabrik dengan baik dan benar, sehingga mampu menunjang upaya efektifitas dan efisiensi dalam kegiatan produksi.

Tata letak atau layout perusahaan merupakan salah satu masalah yang sangat penting karena tata letak sangat berpengaruh terhadap efisiensi operasi dalam jangka panjang. Tata letak memiliki berbagai implikasi strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas, proses, fleksibilitas, biaya dan mutu kehidupan kerja. Sistem tata letak memegang peranan yang sangat penting dalam perencanaan suatu bangunan. Dari hasil pengamatan, tata letak bangunan dapat mereduksi biaya pemindahan bahan (*material handling*) (Yohanes, 2011).

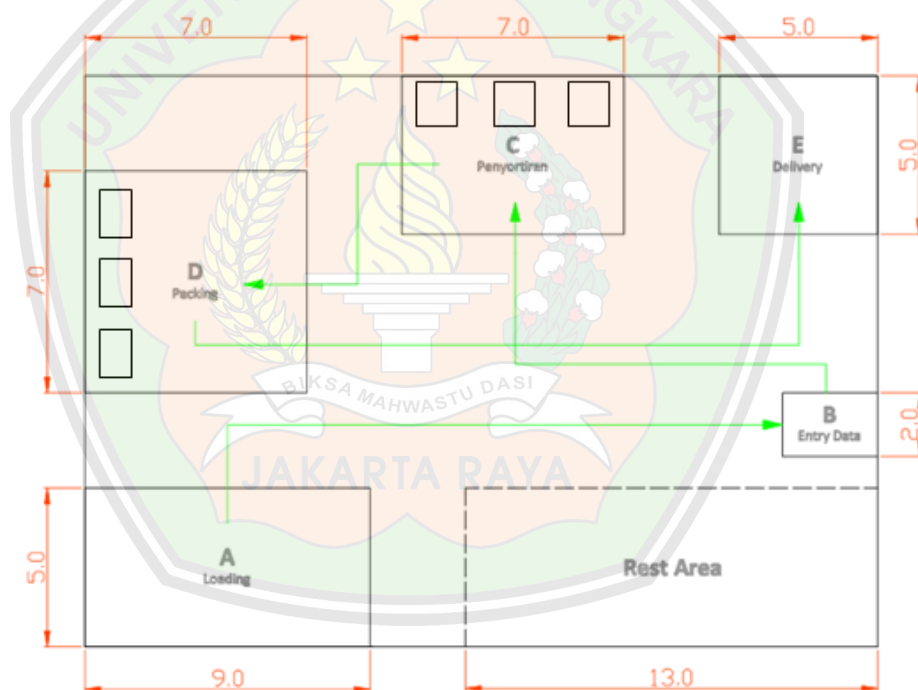
Momen perpindahan berbanding lurus dengan biaya ongkos *material handling* yang dikeluarkan perusahaan karena menunjukkan aliran material beserta momen jarak yang ditempuh dalam perpindahan material antar *line* atau fasilitas minimum. Biaya *material handling* dapat diminimumkan dengan menyusun lebih dekat *line* atau fasilitas-fasilitas yang berkaitan, agar perpindahan material pada jarak yang pendek selanjutnya dilakukan penyesuaian tata letak pada *layout* usulan agar tata letak yang terpilih dapat menjadi tata letak yang layak untuk diterapkan. (Sonny, Irfan, 2016).

Suatu penyusunan area kerja yang paling ekonomis untuk dijalankan dapat dilihat dari Penyusunan tata letak fasilitas yang baik, serta prestasi kerja yang

akan meningkat bila penyusunan tata letak fasilitas disusun dengan baik dan benar. (Susetyo, 2010).

Tata letak fasilitas ini meliputi perencanaan dan pengaturan letak mesin, aliran bahan, dan orang yang bekerja pada masing-masing stasiun kerja yang ada. Jika semua itu disusun dengan baik maka akan membuat proses produksi lebih efektif dan efisien yang pada akhirnya akan dapat menurunkan biaya produksi (*Production Cost*).

PT. Pos Indonesia merupakan sebuah perusahaan jasa logistik yang melayani pengiriman dokumen dan paket dalam negeri maupun luar negeri. perusahaan ini meliputi konsumen perorangan ataupun perusahaan. PT. Pos Indonesia memiliki divisi logistic yang berada di Jakarta utara.



Gambar 1.1 Aliran Perpindahan Barang

Sumber : Pengolahan Data (2020)

Kondisi tata letak fasilitas pada PT. POS INDONESIA yang telah di petakan oleh penulis diatas, saat ini masih belum tersusun dengan baik, hal ini dapat dilihat dari aliran perpindahan barang terdapat jarak sebesar 79 meter untuk satu kali perpindahan barang.

Berikut ini adalah tabel jarak perpindahan barang pada PT. POS INDONESIA

Tabel 1. 1 Jarak Aliran Barang
Sumber : Pengolahan Data (2020)

No	Dari	Ke	Jarak (m)
1	Loading (A)	Entri Data (B)	23,5
2	Entri data (B)	Packing (C)	18,5
3	Packing (C)	Penyotiran (D)	14
4	Penyotiran (D)	Delivery (E)	23
Total			79

Selanjutnya adalah data awal Ongkos *Material Handling* (OMH/bulan) pada PT. POS INDONESIA :

Tabel 1. 2 Ongkos *Material Handling* PT. POS INDONESIA
Sumber : Pengolahan Data (2020)

No	Dari	Ke	Jarak (m)	Frekuensi	Biaya OMH	OMH/Bulan (Rp)
1	A	B	23,5	420	584,7	5.770.989
2	B	C	18,5	420	584,7	4.543.119
3	C	D	14	420	584,7	3.438.036
4	D	E	23	420	584,7	5.648.202
Total						19.400.346

Dari kondisi aliran saat ini yang menyebabkan jauhnya jarak perpindahan barang, perpotongan aliran barang serta besarnya ongkos *material handling*, maka diperlukan perbaikan dan perancangan ulang tata letak fasilitas yang diharapkan mampu memberikan nilai tambah pada tata letak itu sendiri. Perancangan usulan tata letak fasilitas ini diharapkan mampu meminimalkan jarak perpindahan barang, perpotongan aliran barang serta menurunkan ongkos *material handling* sehingga proses perpindahan barang berjalan dengan lebih baik lagi. Dari uraian diatas, maka penulis mengambil topik skripsi mengenai perbaikan tata letak fasilitas dengan judul “USULAN PERBAIKAN TATA LETAK FASILITAS UNTUK MEMINIMALKAN JARAK DAN ONGKOS MATERIAL HANDLING PADA BARANG ONLINE LAZADA (STUDI KASUS PT. POS INDONESIA JAKARTA UTARA)”

1.2 Identifikasi Masalah

Adapun identifikasi masalah diperusahaan yang akan diteliti adalah sebagai berikut :

1. Belum efisiennya *layout* pada jarak pendistribusian barang di PT.POS INDONESIA JAKARTA UTARA.
2. Besarnya Ongkos *Material Handling* pada PT.POS INDONESIA JAKARTA UTARA sebesar Rp. 19.400.346

1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang masalah yang telah diuraikan diatas, maka dapat diambil beberapa permasalahan sebagai berikut :

1. Berapa total jarak perpindahan barang sebelum dan sesudah melakukan perbaikan tata letak ?
2. Berapa Ongkos *Material Handling* sebelum dan sesudah melakukan perbaikan tata letak ?
3. Bagaimana perancangan ulang tata letak fasilitas agar meminimalkan jarak perpindahan barang pada PT. POS INDONESIA JAKARTA UTARA ?

1.4 Batasan Masalah

Agar penelitian ini terfokus dan tidak menyimpang dari permasalahan yang ada, maka diperlukan adanya batasan masalah yaitu :

1. Penelitian hanya dilakukan pada jarak perpindahan barang dari *Station A, B, C, D dan E*.
2. Penelitian hanya menghitung biaya tenaga kerja dan biaya perawatan alat.
3. Perhitungan jarak perpindahan barang dihitung dengan *rectilinier*.
4. Penelitian ini hanya berfokus pada memberikan saran berupa *layout* usulan.

1.5 Tujuan Penelitian

Berikut merupakan tujuan dari penelitian, yaitu :

1. Menentukan total jarak perpindahan barang sebelum dan sesudah melakukan perbaikan tata letak fasilitas.

2. Menentukan jumlah Ongkos *Material Handling* (OMH) sebelum dan sesudah melakukan perbaikan tata letak fasilitas.
3. Memberikan usulan perbaikan tata letak fasilitas untuk meminimalkan jarak perpindahan serta Ongkos *Material Handling* pada PT. POS INDONESIA JAKARTA UTARA.
4. Pada tahapan ini dilakukan perbandingan terhadap layout dengan *layout* usulan yang telah dibuat dengan metode konvensional serta metode *craft* atau software *winqsb*. Pada tahapan ini perbandingan yang dilakukan adalah perbandingan antara total jarak layout usulan serta total ongkos *material handling* pada layout awal dan usulan.
- 5.

1.6 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dan kegunaan penulisan ini adalah:

1. Bagi Penulis
 - a. Sebagai pengaplikasian teori yang diperoleh selama waktu perkuliahan dengan praktek kerja lapangan.
 - b. Diharapkan hasil penelitian ini dapat dijadikan referensi bagi pihak lain.
2. Bagi perusahaan
 - a. Dapat mengetahui tindakan perbaikan dan melakukan perbaikan yang terbaik secara kontinu.
3. Bagi pihak lain
 - a. Sebagai referensi dan titik ukur penelitian yang lebih luas dan lebih mendalam mengenai pembahasan yang berkenaan dengan penelitian ini.
 - b. Diharapkan bermanfaat bagi mahasiswa yang akan mengadakan penelitian dengan permasalahan yang serupa.

1.7 Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat dan waktu penelitian ini dilakukan di PT. POS INDONESIA yang beralamatkan di JAKARTA UTARA Untuk waktu penelitian dilaksanakan pada bulan Oktober 2020.

1.8 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan sebagai teknik pengumpulan data dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1.8.1 Metode pengumpulan data

1. Observasi

Observasi lapangan dilakukan untuk mendapatkan gambaran secara riil kondisi yang ada.

2. Studi pustaka

Dilakukan studi literature teori-teori yang menjadi dalam pelaksanaan penelitian. Seperti buku pedoman maupun berbagai artikel terkait penelitian ini.

1.8.2 Objek penelitian

Penelitian ini berlokasi di PT.POS INDONESIA, di Jakarta utara.

1.8.3 Pengumpulan dan pengolahan data

Pengumpulan data yang dibutuhkan seperti data primer dan sekunder diperoleh dengan cara observasi dengan perusahaan terkait kemudian diolah berdasarkan acuan perhitungan jarak dan ongkos *material handling*.

1.8.4 Analisis dan kesimpulan

Pada tahap ini data yang telah diolah kemudian dianalisis hasilnya. Kesimpulan dari penelitian ini merupakan ringkasan dari hasil pengolahan dan analisis data-data.

1.9 Sistematika Penulisan

Untuk mempermudah pemahaman alur penelitian ini, maka sistematika penulisannya akan dibagi menjadi beberapa bab, yaitu sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Dalam bab ini menyajikan pengantar terhadap masalah yang akan dibahas, seperti latar belakang masalah, identifikasi masalah,

rumusan masalah, batasan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metode penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini mengemukakan teori-teori dan pendapat para ahli yang berkaitan dengan topik dalam penelitian ini dan pembahasannya.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini berisi pengumpulan data yang dibutuhkan penulis dalam penelitian ini. Pengumpulan data dilakukan dengan metode observasi, wawancara dengan pihak terkait, dan pengumpulan dokumen perusahaan.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan pengolahan data dan analisis. Penulis mencoba menjelaskan langkah-langkah dalam pengolahan data yang telah dihimpun. Pengolahan data akan menggunakan metode manual untuk mengolah data.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari seluruh hasil penelitian yang telah dilakukan oleh penulis, serta saran-saran yang bisa diberikan agar dapat menjadi bahan pembelajaran bagi kita semua untuk menerapkan proses yang lebih baik lagi demi kemajuan didunia kerja.

DAFTAR PUSTAKA

Pada halaman ini berisi daftar – daftar referensi dan sumber penulis yang digunakan sebagai acuan dan landasan pada penyusunan proposal skripsi.

LAMPIRAN