

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Dewasa ini perkembangan industri manufaktur di Indonesia sangat pesat sekali, hal ini dapat dilihat dengan banyaknya perusahaan yang berdiri yang bergerak di bidang manufaktur, mulai dari perusahaan skala rumah tangga (*home industry*) sampai dengan perusahaan besar yang memiliki area produksi sangat luas. Perkembangan industri manufaktur yang sangat pesat ini juga terjadi pada industri dakron (bantalan) yang memiliki pangsa pasar cukup luas, mulai dari pangsa pasar lokal, nasional sampai dengan internasional.

Pesatnya pertumbuhan industri dakron (bantalan) di kota Bekasi dan sekitarnya mewajibkan setiap perusahaan harus dapat menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan spesifikasi pelanggan dan dalam pemenuhannya harus tepat waktu. Salah satu faktor untuk mencapai hal tersebut adalah kegiatan proses produksi. Pada prinsipnya kegiatan proses produksi memiliki peranan penting dari berjalannya kegiatan usaha, semakin baik proses produksi yang berlangsung maka akan semakin baik pula dampaknya bagi perusahaan.

Kegiatan proses produksi yang baik sangat dipengaruhi oleh pengaturan tata letak dari fasilitas produksi dari area kerja (lantai produksi). Tata letak merupakan suatu landasan utama dalam dunia industri, perencanaan tata letak dapat diartikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi (Wignjosoebroto, 2009). Pengaturan tersebut dapat memanfaatkan luas area untuk penempatan mesin atau fasilitas penunjang produksi lainnya, kelancaran gerakan perpindahan bahan, penyimpanan material baik sementara maupun permanen, personel pekerja dan lain sebagainya.

Seperti yang telah dijelaskan pada bagian sebelumnya bahwa pengaturan tata letak yang baik dalam sebuah proses produksi akan berpengaruh langsung bagi sebuah perusahaan. Hal ini karena, dengan penempatan tata letak yang baik akan dapat menciptakan proses *material handling* yang baik pula, di mana proses *material handling* ini berpengaruh langsung pada biaya yang akan dikeluarkan perusahaan. Selain hal tersebut manfaat lain dari pengaturan tata letak yang baik

dapat menciptakan koordinasi yang baik pula antar departemen yang ada berdasarkan hubungan aktivitasnya, serta dapat mengoptimalkan luasan area yang ada.

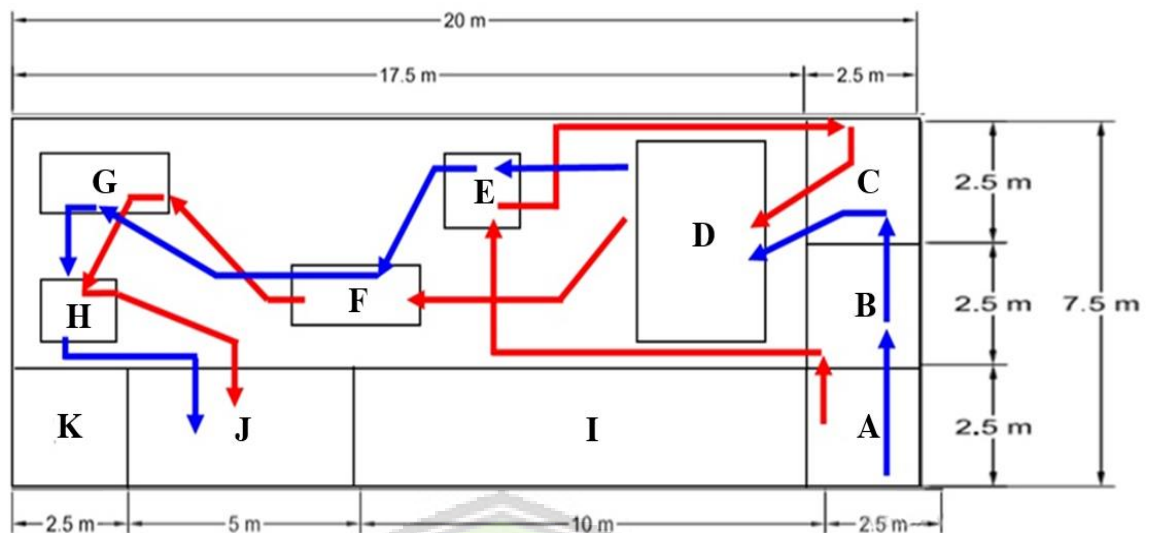
PT Cahaya Purnama Sentra adalah salah satu perusahaan yang bergerak dalam bidang industri dakron (bantalan sofa), khususnya pembuatan bantalan rumah tangga, seperti bantal sofa, bantal kursi tamu, sampai bantal dan guling tidur santai dan sebagainya. Hasil produksi perusahaan ini sebagian besar dipasarkan ke luar kota Bekasi dan sekitarnya sebagian kecil dipasarkan di dalam kota Bekasi tergantung pesanan dari pelanggan dan toko penyalur.

Proses produksi perusahaan ini dimulai dari pemolaan kain, pemotongan, penjahitan busa dan dakron, pemolaan busa dan dakron sampai dengan pemasangan bantalan, busa, dan kain terakhir pengepakan.

Terdapat dua jenis produk andalan pada perusahaan ini yaitu *Coushin Cloves* bantalan sofa yang memiliki panjang 80 cm dan lebar 90 cm lalu produk *Rocking Chair* dengan panjang 60 cm dan lebar 70 cm yang diproduksi target perharinya adalah 20 pcs/produk artinya 40 pcs/hari dari dua produk tersebut.

Penelitian ini akan meneliti tata letak fasilitas lantai produksi proses pembuatan *coushin cloves* (bantalan) PT.Cahaya Purnama Sentra. Gambar 1.1 di bawah menunjukkan *layout* awal pabrik proses pembuatan *coushin cloves* (bantalan) PT.Cahaya Purnama Sentra yang diambil saat observasi dilakukan.

Gambar *layout* tersebut juga memperlihatkan tata letak fasilitas setiap stasiun kerja pada lantai produksi proses perakitan sofa Usaha Perabot Putra Indah, serta hubungan aktivitas antar satu stasiun kerja dengan stasiun kerja lainnya.



Noted :
 → Cushin Cloves
 → Rocking Chair

- | | |
|---|---------------------------|
| A. Gudang Bahan Baku | G. Inspeksi (QC) |
| B. Ruang Pemolaan Kain | H. Pengepakan (Packaging) |
| C. Ruang Pemotongan | I. Kantor (Office) |
| D. Mesin Jahit | J. Ruang Tamu |
| E. Pemolaan Busa & Dakron | K. Loading Area |
| F. Perakitan & Pemasangan Zipper (Assembly) | |

Gambar 1.1 Layout Awal dan Aliran Produksi Proses pembuatan *Cushin Cloves* dan *Rocking Chair* di PT.Cahaya Purnama Sentra

(Sumber: Pengumpulan Data 2018)

Berdasarkan data hasil observasi dan gambar *layout* PT.Cahaya Purnama Sentra di atas, diketahui bahwa aliran material pada produk *Cushin Cloves* lebih jauh dan berputar dan jarak dari gudang bahan baku ke *loading area* yang berjauhan karena baik produk jadi maupun bahan baku datangnya melalui tempat tersebut. Hal ini menunjukkan masih belum optimalnya *layout* khususnya bagian produksi di PT.Cahaya Purnama Sentra.

Data lain yang diperoleh pada saat observasi dilakukan, yaitu adanya penumpukan bahan baku, kain-kain, dan produk jadi di tempat yang tidak sesuai serta tidak seharusnya *loading finish good* melalui ruang tamu.

Permasalahan selanjutnya yang terjadi setelah dilakukannya penelitian akibat keadaan di atas adalah lebih mahal biaya *material handling*. Meningkatnya

biaya *material handling* akan berimbas langsung terhadap keuntungan yang diperoleh perusahaan. Supaya permasalahan tersebut dapat diatasi maka perlu adanya perbaikan *layout* dan tata letak fasilitas yang ada agar tercipta aliran *material handling* yang lebih efisien dan dapat menurunkan biaya *material handling* itu sendiri

Berdasarkan latar belakang di atas dan didukung oleh data hasil observasi maka penelitian mengenai perencanaan tata letak fasilitas sangat perlu dilakukan untuk perbaikan tata letak fasilitas dan proses *material handling* yang lebih efisien di masa mendatang.

1.2 Identifikasi Masalah

Berdasarkan permasalahan yang didapati pada saat penelitian awal, yaitu:

1. Aliran material yang lebih jauh dan berputar pada salah satu proses produksi *Coushin Cloves*. Sehingga OMH produk *Coushin Cloves* lebih mahal dari produk *Rocking Chair*.
2. Penumpukan barang produk jadi dan bahan baku ditempat yang sama (Ruang Tamu).
3. Akses yang lebih jauh antara Stasiun *Loading Area* dan Stasiun Gudang Bahan Baku (untuk input bahan baku) lalu Stasiun Pengepakan (*Packaging*) dan Stasiun *Loading Area* (untuk output produk jadi).

1.3 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah yang didapati penulis adalah :

1. Bagaimana meminimasi jarak dan OMH pada proses produk *Coushin Cloves* dan *Rocking Chair*?
2. Bagaimana mengoptimalkan tiap fasilitas sesuai dengan fungsinya?
3. Bagaimana membuat hubungan jarak yang lebih dekat sesuai tingkat hubunganya sebagai contoh antara Stasiun Gudang Bahan Baku, *Loading Area* dan Pengepakan (*Packaging*)?

1.4 Batasan Masalah

Supaya permasalahan yang dikaji dalam penelitian ini tidak terlalu luas dan sesuai dengan tujuan sebelumnya, maka diberi batasan-batasan sebagai berikut:

1. Penelitian ini tidak membahas dimensi maupun jenis mesin dan peralatan yang digunakan di dalam proses produksi *Coushin Cloves* dan *Rocking Chair*.
2. Biaya *material handling* dalam penelitian ini diambil berdasarkan hasil dari data penelitian objek setempat.
3. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data yang diambil pada tanggal 07 Agustus s/d 07 September 2018.
4. Jarak perpindahan dihitung secara *rectilinier*.
5. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode kualitatif yaitu *Activity Relationship Chart* (ARC) dan *Activity Relationship Diagram* (ARD).

1.5 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dilakukannya penelitian ini adalah :

1. Meminimasi Ongkos Material Handling khususnya pada produk *Coushin Cloves* setidaknya berhasil menurunkan biaya sekitar 30%.
2. Mendekatkan layout sesuai dengan tingkat hubungan tiap fasilitas terlebih pada layout yang berperan dalam aliran material handling.

1.6 Manfaat Penelitian

Melalui penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat, baik kepada mahasiswa, pembaca, maupun pihak perusahaan. Adapun manfaat penelitian ini, yaitu:

1. Bagi Mahasiswa
 - a. Dapat mengaplikasikan ilmu yang diperoleh dari bangku perkuliahan ke dalam aspek yang nyata.
 - b. Dapat menambah wawasan mahasiswa dalam bidang kajian perencanaan dan perancangan tata letak fasilitas pabrik.

2. Bagi Perusahaan

Dapat menjadi sebuah pertimbangan untuk memperbaiki kondisi tata letak saat ini menjadi lebih baik dan menurunkan biaya material handling.

3. Bagi penelitain pihak lain

Dengan dilakukannya penelitian ini diharapkan dapat menjadi bahan referensi dan pembanding untuk penelitian selanjutnya dengan kajian yang sama.

1.7 Sistematika Penulisan Laporan

Agar lebih mudah dalam memahami penelitian yang dilakukan, maka penelitian ini disusun dengan penulisan yang cukup sederhana yang terdiri dari 6 (enam) bab. Adapun susunan dari ke enam bab tersebut adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini berisi tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, batasan masalah dan sistematika penyusunan laporan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini menerangkan teori-teori yang menunjang atau dasar yang digunakan dan relevan dengan penelitian yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang metode yang digunakan dalam penelitian, terdiri dari obyek penelitian, metode pengumpulan data dan metode analisa data.

BAB IV ANALISIS DATA DAN PEMBAHASAN

Bab ini menjelaskan secara sistematis langkah-langkah yang digunakan dalam proses pengumpulan data dan teknis pengolahan data untuk menyelesaikan permasalahan.

BAB V PENUTUP

Berisi kesimpulan dari serangkaian pembahasan penelitian yang dilakukan serta saran-saran yang perlu disampaikan.