

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang

Perencanaan fasilitas didefinisikan sebagai rencana awal atau penataan fasilitas-fasilitas fisik seperti peralatan, tanah, bangunan dan perlengkapan untuk mengoptimalkan hubungan antara personel operasi, aliran material, aliran informasi dan merupakan metode yang dibutuhkan untuk menciptakan perusahaan yang *onyektif*, efisien, ekonomi dan memuaskan (Apple,1990). Tata letak (*plan lay out*) atau tata letak fasilitas (*Facilitas lay-out*) adalah tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas fisik pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi.

Menurut Wignjosoebroto (2009), tata letak pabrik atau tata letak fasilitas dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi. Pengaturan tersebut akan berguna untuk luas area penempatan mesin atau fasilitas penunjang produksi lainnya, kelancaran gerakan perpindahan material, penyimpanan material baik yang bersifat temporer maupun permanen, personel pekerja dan sebagainya. Tata letak pabrik ada dua hal yang diatur letaknya yaitu pengaturan mesin dan pengaturan departemen yang ada dari pabrik. Bilamana kita menggunakan istilah tata letak pabrik seringkali hal ini akan kita artikan sebagai pengaturan peralatan/fasilitas produksi yang sudah ada ataupun bisa juga diartikan sebagai perencanaan tata letak pabrik yang baru sama sekali.

Tata letak adalah suatu landasan utama dalam dunia industri. Tata letak pabrik (*plan layout*) atau tata letak fasilitas (*fasilitas layout*) dapat didefinisikan sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas pabrik guna menunjang kelancaran proses produksi. Pengaturan tersebut akan coba memanfaatkan luas area (*space*) untuk penempatan mesin atau fasilitas penunjang produksi lainnya, kelancaran gerakan perpindahan material, penyimpanan material (*storage*) baik yang bersifat temporer maupun permanen, personel pekerja dan sebagainya. Dalam tata letak pabrik ada dua hal yang diatur letaknya yaitu pengaturan mesin (*machine layout*) dan pengaturan departemen yang ada dari pabrik (*departemen layout*). (Wigniosoebroto, 2000).

Berdasarkan pengurutan proses produksi di CV. Gemilang bisa dikatakan kurang optimal pada segi waktu, karena penyusunan stasiun kerja tidak berurutan dan operator dalam bekerja bolak balik sehingga menyebabkan ketidaknyamanan operator dalam bekerja. Jarak perpindahan urutan proses produksi merupakan hal yang sangat perlu diperhatikan oleh perusahaan, karena tidak beraturannya jarak setiap tahap proses maka waktu pada saat proses semakin lama dan biaya proses pembuatannya semakin tinggi. Oleh karena itu CV. Gemilang perlu perbaikan usulan tata letak sehingga dapat memberikan kemudahan, kenyamanan bagi operator dalam bekerja disetiap proses produksi.

1.2 Perumusan Masalah

CV. Geemilang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri sofa dan pembuatan komponen peralatan rumah tangga, kasur sprimbet. Industri ini terletak di Jln. Kampung jua, Kota Padang, Sumatera Barat. Pemilik atas nama Bapak Junai Indra, yang usahanya didirikan pada bulan Juni tahun 1993 sampai sekarang. Usaha ini didirikan karena adanya dorongan dari keluarga dan memenuhi kebutuhan masyarakat pada saat itu. Industri ini hanya membuat berdasarkan pesanan dari konsumen.

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dijelaskan diatas, maka *lay-out* CV. Gemilang perlu melakukan usulan perbaikan tata letak fasilitas dilantai produksi fabrikasi, untuk memberikan ruang yang tepat untuk operator dan memberikan kenyamanan operator dalam bekerja. Perancangan tata letak fasilitas dapat dilakukan dengan dengan pendekatan SLP (*systematic layout planning*).

Systematic layout planning dari langkah demi langkah prosedur untuk perencanaan tata letak fasilitas yang cocok untuk menganalisis dan merancang kerja atau arus informasi pada fasilitas industri dan yang lainnya. *Systematic layout planning* banyak diaplikasikan untuk berbagai macam persoalan meliputi antara lain problem produksi, transportasi, pergudangan, *supporting service* dan aktivitas-aktivitas yang dijumpai dalam perkantoran (*office layout*).

Berdasarkan permasalahan tersebut maka penulis melakukan penelitian dalam bentuk tugas akhir dengan judul “**Perbaikan Tata Letak Fabrikasi Produksi DI CV. Gemilang Dengan Pendekatan *Systematic Lay-Out Planning (SLP)*”**”.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang dilakukan pada CV. Gemilang yaitu:

1. Merancang ulang tata letak fabrikasi dengan *Systematic Lay-Out Planning (SLP)*.
2. Meminimasi gerakan bolak balik (meminimasi transportasi).

1.4 Batasan Masalah

Adapun yang menjadi ruang lingkup dari penelitian ini adalah :

1. Faktor-faktor lain seperti kerusakan mesin atau peralatan, tenaga kerja, biaya operasional dan lainnya tidak dilibatkan.
2. Tidak membahas biaya yang diperlukan dalam melakukan perancangan tata letak fasilitas.
3. Produk yang dihasilkan yaitu sofa

1.5 Asumsi

Adapun asumsi yang digunakan pada penelitian ini yaitu :

1. Tingkat kemampuan, kekuatan dan ketahanan kerja operator diasumsikan sama.
2. Kapasitas produksi pabrik periode nya sama.
3. Peralatan yang digunakan dalam keadaan normal dan layak pakai.

1.6 Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan pada tugas akhir ini adalah sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah, asumsi yang digunakan dalam tugas akhir dan sistematika penulisan.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Berisikan tentang studi literatur mengenai konsep-konsep yang berkaitan mengenai penelitian ini. Teori-teori yang digunakan sebagai dasar penganalisaan, memberikan penjelasan atau keterangan mengenai teori-teori yang digunakan untuk memperjelas pemecahan masalah dari persoalan yang akan dibahas. Pada bab ini hanya menyangkut dengan teori-teori yang berkaitan erat dengan permasalahan yang akan dibahas.

BAB III PENGKAJIAN SISTEM

Bab ini berisikan tentang gambaran perusahaan secara umum, meliputi sejarah perusahaan, aktifitas perusahaan, data-data proses produksi, jumlah tenaga kerja, struktur organisasi dan data-data yang dipergunakan untuk penelitian.

BAB IV PROSES PERANCANGAN

Bab ini berisikan tentang tentang tahap-tahap proses perancangan tata letak fabrikasi dari *layout* awal sampai terbentuknya tata letak baru sesuai yang diinginkan dengan bantuan pendekatan *systematic lay-out planning*.

BAB V EVALUASI HASIL RANCANGAN

Bab ini dilakukan analisis mengenai sampai sejauh mana tata letak usulan memberikan perbaikan dibandingkan dengan kondisi tata letak yang sebelumnya.

BAB VI PENUTUP

Dalam bab ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian dan saran-saran yang mungkin berguna dalam pengembangan perusahaan dimasa yang akan datang.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN