

BAB 1

LATAR BELAKANG

A. Latar Belakang Masalah

Industri merupakan salah satu kunci berkembangnya suatu negara. Tak terkecuali Indonesia. Seiring berjalannya waktu industri di Indonesia sekarang sudah berjalan sangat pesat hal ini ditandai dengan banyaknya produk-produk yang dihasilkan oleh ukm kecil, CV, ataupun PT. Saat ini produk-produk dari Indonesia sudah banyak yang mampu *go internasional* hal ini ditandai dengan adanya produk-produk Indonesia yang sudah dipakai ataupun dikonsumsi oleh penduduk negara lain.

Sistem Produksi merupakan sekumpulan komponen yang terhubung dan saling *support* dalam melakukan proses produksi. Beberapa elemen yang tergolong dalam sistem produksi ini seperti bahan usaha atau perusahaan, lokasi produksi, fasilitas penunjang, lingkungan kerja, dan standar-standar yang berlaku (Santoso, 2013). Salah satu yang berperan penting dalam suatu sistem produksi adalah tata letak fasilitas dimana tata letak fasilitas ini akan mengatur *line* dalam produksi tersebut. Di mana line tersebut diatur dengan metode yang akan mengubah lini produksi menjadi lebih efisien. Tata letak fasilitas adalah tata cara pengaturan komponen-komponen operasional pabrik dengan memanfaatkan luas area secara optimal guna menunjang kelancaran proses

produksi (Wignjosoebroto, 2003). Tata Letak fasilitas adalah merupakan bagian terbesar dari perancangan fasilitas, sedangkan perancangan fasilitas sendiri terdiri dari pengelolaan pabrik hingga perancangan gedung hingga penanganan material (*material handling*) saling berkaitan erat (Meyers, 1993).

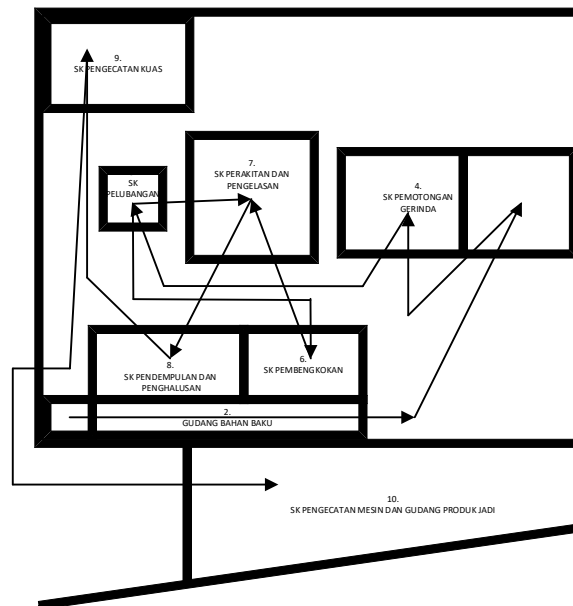
Layout yang baik memerlukan adanya tahapan perancangan tata letak pabrik secara sistematis. Tata letak pabrik secara sistematis itu dilakukan dengan menggunakan teknik yang disebut *Systematic Layout Planning* (SLP) (Purnomo, 2004). Metode ini digunakan untuk membuat layout ulang pada rantai produksi guna mendapatkan material handling dengan ongkos yang minimal dengan mempertimbangkan aliran material.

CV Abata Jogja merupakan perusahaan manufaktur yang beralamat di Jl. Imogiri Barat KM 8 dusun Tegal Jejeran 2, RT. 01, Wonokromo, Pleret, Bantul yang merancang, mengembangkan dan menjual mainan anak edukatif, wahana bermain indoor dan outdoor, mebel, fiberglass, dan konstruksi besi. Produk yang diproduksi CV Abata Jogja antara lain ayunan, kursi, meja, aquarium, rak, dan kebutuhan rumah tangga lainnya karena CV Abata Jogja menerima pembuatan tergantung dengan kebutuhan konsumen. Pada penelitian ini produk yang menjadi objek adalah mainan ayunan anak-anak dikarenakan produk mainan ayunan anak-anak adalah produk yang melewati semua proses produksi serta produk mainan anak-anak adalah produk yang banyak dipesan oleh konsumen. Rantai produksi pada pembuatan mainan ayunan anak-anak memiliki 10 stasiun kerja yaitu gudang desain, gudang bahan baku, stasiun

kerja pemotongan mesin, stasiun kerja pemotongan gerinda, stasiun kerja pelubangan, stasiun kerja pembengkokan, stasiun kerja perakitan dan pengelasan, stasiun kerja pendempulan dan penghalusan, stasiun kerja pengecatan kuas, stasiun kerja pengecatan mesin dan gudang produk jadi.

CV Abata Jogja merupakan perusahaan yang menerapkan sistem *make to order* yaitu sistem dimana produk akan dibuat oleh perusahaan jika ada permintaan dari konsumen sesuai desain yang diinginkan konsumen. Dalam proses produksinya CV Abata Jogja memiliki beberapa lini produksi yaitu lini produksi fiberglass, lini produksi mebel, dan lini produksi konstruksi besi. Proses produksi di CV Abata Jogja masih mengalami beberapa kendala seperti tata letak fasilitas kurang efektif karna masih terjadi *backtracking* pada stasiun kerja 4 menuju setasiun kerja 5, setasiun kerja 5 menuju setasiun kerja 6, setasiun kerja 6 menuju setasiun kerja 7, 7 menuju setasiun kerja 8 yang mengakibatkan waktu produksi lebih lama dan tidak efisien karna penempatan stasiun kerja belum sesuai dengan urutan proses sehingga jarak antar stasiun kerja cukup jauh, dengan layout yang ada saat ini juga terjadi *cross movement* diakibatkan stasiun kerja yang tidak disusun dengan alur produksi. Tata letak pada perusahaan yang masih mengalami *backtracking* dan *cross movement* ini mengakibatkan waktu produksi kurang maksimal sehingga ongkos material handling pada CV Abata Jogja masih tinggi. Dengan layout yang ada space yang digunakan pekerja juga tidak maksimal sehingga harus dilakukan

pengukuran ulang. Lini produksi pada CV Abata Jogja dapat dilihat pada gambar 1.1



Gambar 1. 1 *Layout* Produksi

Pada CV Abata Jogja dimana kendala yang terjadi adalah bahan baku yang akan dirakit harus dibawa dari stasiun kerja pemotongan gerinda ke pelubangan dengan jarak yang terlalu jauh, bahan baku dari stasiun kerja belubangan harus dibawa ke pembengkokan yang dengan jarak yang terlalu jauh serta terjadi *cross movement* pada stasiun kerja perakitan dan pengelasan, stasiun kerja pelubangan, stasiun kerja pembengkokan, stasiun kerja pendempulan dan penghalusan, dan stasiun kerja pelubangan. Masalah yang terjadi pada stasiun kerja ini berakibat penumpukan material setengah jadi

sehingga menyulitkan pekerja untuk bergerak yang dapat dilihat pada gambar

1.2



Gambar 1. 2 Ruang Produksi CV Abata Jogja

Untuk mendapatkan *layout* yang baik agar permasalahan mengenai pekerja yang sulit bergerak dengan cekatan serta bahan baku pada area produksi tidak terjadi penumpukan, *backtracking*, *cross movement* maka perlu adanya tahapan perancangan tata letak pabrik secara sistematis. perancangan tata letak pabrik secara sistematis itu dilakukan dengan menggunakan teknik yang disebut *Systematic Layout Planning* (SLP) (Purnomo, 2004).

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas dapat disimpulkan bahwa masalah yang terjadi antara lain:

1. Kurang tertatanya lini produksi pada CV. Abata Jogja yang mengakibatkan *backtracking* dan *cross movement*
2. Pemanfaatan space yang ada di CV. Abata Jogja masih belum maksimal

C. Batasan Masalah

Batasan-batasan masalah yang ditetapkan pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian ini dilakukan di CV. Abata Jogja
2. Metode pada penelitian ini adalah *Systematic layout planning* (SLP)
3. Produk yang menjadi topik penelitian ini adalah ayunan untuk sekolah taman kanak-kanak
4. Proses pengambilan data hanya di area pembuatan ayunan untuk sekolah taman kanak-kanak

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan pada latar belakang diatas maka rumusan masalah yang terjadi di CV Abata Jogja adalah:

1. Bagaimana mengatur ulang tata letak fasilitas agar tidak terjadi *backtracking* dan *cross movement*?
2. Bagaimana memanfaatkan *space* yang tersedia agar bisa digunakan secara maksimal?
3. Bagaimana menurunkan OMH yang ada pada produksi di CV. Abata Jogja?

E. Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian dapat dihasilkan dari pernyataan masalah sebelumnya untuk mencapai tujuan penelitian:

1. Dapat mengatur ulang tata letak fasilitas agar tidak terjadi *backtracking* dan *cross movement* pada pekerja.

2. Dapat memanfaatkan space yang ada di area CV. Abata Jogja agar digunakan secara maksimal
3. Dapat menurunkan OMH pada produksi di CV. Abata Joga

F. Manfaat Penelitian

Manfaat yang di dapat dari penelitian yang dilakukan pada CV. Abata Jogja adalah:

1. Penelitian ini dapat menjadi saran perbaikan yang dapat digunakan untuk menata ulang lini produksi pada CV. Abata Jogja.
2. Penelitian ini merupakan syarat tugas akhir perkuliahan dalam proses mendapatkan gelar sarjana. Selain itu peneliti dapat mengimplementasikan pengetahuan dan wawasan yang didapat di bangku perkuliahan.