

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1.Latar Belakang Masalah

Perancangan fasilitas produksi merupakan salah satu faktor yang sangat berpengaruh pada kinerja perusahaan. Tata letak fasilitas yang kurang baik akan menyebabkan aliran bahan yang kurang baik. PT Bina Busana Internusa Semarang ditemukan aliran yang saling berjauhan antara mesin 1 dan mesin lainnya, maka sebab itu perusahaan diharuskan ada untuk mencari jalan keluar untuk mengatasi hal tersebut. Salah satu cara tersebut ialah dengan meningkatkan efisiensi disegala faktor, salah satu faktor tersebut ialah perencanaan, penataan fasilitas produksi yang ada pada perusahaan PT. Bina Busana Internusa Semarang yang terletak apada kawasan wijaya kusuma propinsi jawa tengah.

Produk yang dihasilkan PT. Bina Busana Internusa ialah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri garment (pakaian). PT Bina Busana Internusa Merupakan perusahaan yang tergabung dalam grup triputra yang bergerak disemua bidang manufaktur dan jasa. Pemilihan tipe layout yang digunakan perusahaan tergantung tipe operaai dan proses produksi. Hal ini dimaksud agar dapat mengoptimalkan pengolahan faktor-faktor produksi dan juga dapat mencapai kelancaran aliran produksi dalam perusahaan, guna memperoleh efisiensi dari proses produksi yang dilaksanakan oleh perusahaan.

Suatu perusahaan sebagian besar akan menghadapi masalah tata letak (layout). Suatu penataan layout dapat dilakukan untuk mengotimalkan pengelolaan faktor-faktor produksi, yaitu penyusunan layout fasilitas yang efisien. Layout atau tata letak yang terencana dengan baik dan terkoordinir diharapkan dapat menjaga kelancaran proses produksi. Dengan susunan tata letak (layout) yang optimal, diharapkan mampu melaksanakan proses produksi dalam perusahaan dengan baik

Tata letak (*layout*) pabrik merupakan suatu kegiatan rekayasa industri dan merupakan landasan utama dalam suatu industri, sebagai tata cara pengaturan fasilitas-fasilitas fisik pabrik guna menunjang kelancaran produksi (Wendri;

Cundara;Arifin, 2013). Tata letak pabrik yang baik akan selalu melibatkan tata cara pemindahan bahan di pabrik sehingga disebut tata letak pabrik dan pemindahan bahan. Penyusunan tata letak fasilitas yang teratur serta memenuhi persyaratan teknis yang telah ditentukan akan menunjang adanya efisiensi kerja serta efektivitas pelaksanaan kegiatan produksi.

Perancangan Ulang Tata Letak Area Produksi Beberapa tujuan dari perencanaan fasilitas pabrik adalah melancarkan proses produksi dalam manufaktur sehingga tidak ada hal yang mengganggu proses produksinya, meminimalkan pemindahan barang, mengurangi biaya pada *material handling*, mengatur setiap perpindahan dalam pekerjaan yang dilakukan, memanfaatkan bangunan dari lokasi yang telah dilakukan secara ekonomis, menambah penggunaan sumber daya yang tersedia, serta mengurangi adanya kecelakaan sehingga dapat meningkatkan tingkat keselamatan dan kesehatan kerja para pekerja, (Oktiarso;Loekito, 2017).

Perkembangan dunia industri bidang farmasi, permintaan akan produk obat dengan berbagai latar belakang fungsi terus meningkat, namun kualitas terbaik dan tepat waktu mengharuskan sistem produksi yang dijalankan memiliki kemampuan fleksibel, produktif, efektif dan efisien (Pangestika;Handayani;Kholil, 2016).

Suatu Optimasi tata letak merupakan langkah yang sangat penting dalam industri, karena dengan tata letak yang optimal maka efisiensi dalam industri baik efisiensi tenaga kerja, waktu, maupun energi dapat terwujud. Perencanaan tata letak dilakukan dengan mengacu pada penataan fisik, fasilitas, peralatan dan lain-lain dalam industri sedemikian rupa sehingga memiliki aliran tercepat bahan pada biaya terendah dan dengan jumlah penanganan yang paling sedikit dalam pengolahan produk atau beberapa produk mulai dari penerimaan bahan sampai dengan pengiriman produk jadi (Dharmayanti;Hardjomidjojo;Fauzi;Mulyadi,2016).

Menurut (Kurniawan, 2015), dalam upaya meningkatkan produktivitas produknya PT. G harus dapat mengoptimalkan lini produksinya. Dalam mengoptimalkan lini produksi, terdapat hal penting yang diperhatikan yaitu terdapatnya aliran produksi yang bolak – balik yang seharusnya dapat

dihilangkan. Dengan dihitungnya jarak aliran produksi secara langsung dari mulai *input* sampai *output* pada mesin yang sedang melakukan aktivitas produksi. Hal tersebut akan menyebabkan ketidakefisienan pada aliran proses produksi dari mesin satu ke mesin yang lain karena aliran produksi yang bolak - balik pada lini produksi.

Menetapkan suatu layout yang akan digunakan oleh suatu perusahaan harus mempertimbangkan berbagai keputusan operasional yang telah dibuat sebelumnya. Keputusan operasional yang berkaitan dengan layout diantaranya adalah desain produk, lokasi, proses maupun kapasitas perusahaan. Perencanaan layout secara umum bertujuan agar perusahaan dapat melakukan pengaturan tenaga kerja, ruang yang tersedia, peralatan atau fasilitas yang digunakan sehingga aliran barang dan informasi dapat berjalan efektif. Layout yang efektif dapat menunjang pelaksanaan strategi bisnis yang telah ditetapkan.

Jika layout yang sudah ada sudah optimal atau sudah tidak bisa dipertahankan lagi maka tidak dilakukan relayout. Dengan demikian maka layout yang sudah ada tetap digunakan. Dengan adanya relayout tersebut maka diharapkan mampu memberikan kontribusi positif bagi perusahaan, kontribusi positif tersebut misalnya dengan adanya kenyamanan karyawan serta meningkatkan produktivitas perusahaan.

PT. Bina Busana Internusa Semarang mengalami kendala produksi yang tidak mencapai target. Oleh sebab itu dalam upaya meningkatkan produktivitas produknya PT. Bina Busana Internusa harus dapat mengoptimalkan lini produksinya. Dalam mengoptimalkan lini produksi, terdapat hal penting yang diperhatikan yaitu terdapatnya aliran produksi yang berjauhan yang seharusnya dapat dihilangkan. Dengan dihitungnya jarak aliran produksi secara langsung dari mulai *input* sampai *output* pada mesin yang sedang melakukan aktivitas produksi. Hal tersebut akan menyebabkan ketidakefisienan pada aliran proses produksi dari mesin satu ke mesin yang lain karena aliran produksi yang bolak - balik pada lini produksi.

1.2.Rumusan Masalah

Mengingat persaingan yang ketat dalam.maka permasalahan ini harus segera diatasi. Dalam melakukan aktivitas lini produksinya PT. Bina Busana Internusa Semarang harus mengatasi hal-hal yang menjadi permasalahan yaitu:

- Bagaimana cara menghilangkan aliran produksi yang saling berjauhan pada tata letak fasilitas produksi?

1.3.Batasan masalah

Pembatasan masalah dalam penelitian skripsi ini dilakukan agar lebih terarah dan tidak menyimpang dari tujuan yang telah ditetapkan pada awal penelitian. Pembatasan masalah yang dilakukan yaitu:

1. Data yang digunakan berasal dari periode 1 Maret – 31 April 2020.
2. Metode layout yang digunakan adalah Systematic Layout Planning
3. Metode Kedekatan menggunakan Activity Relationship Chart (ARC)

1.4.Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian skripsi yang harus dilakukan adalah meningkatkan efisiensi dari lini produksi dengan cara dibawah iniyaitu:

1. Peningkatan efisiensi jarak tata letak produksi PT Bina Busana Internusa Semarang
2. Menghilangkan aliran yang proses yang saling berjauhan pada proses produksi
3. Meningkatkan produktifitas output PT Bina Busana Internusa Semarang

1.5.Manfaat Penelitian

1. PT. Bina Busana Internusa Mendapatkan Usulan perbaikan aliran proses produksi pada bagian sewer dan meningkatkan hasil produksi
2. Penulis Mendapatkan ilmu tambahan dengan pencapaian teori lean manufakturing ke dalam dunia praktek

1.6.Sistematika Penulisan

Sistematian Penulisan dalam penelitian ini adalah :

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini menjelaskan mengenai hal-hal yang menjadi latar belakang penulisan penelitian, pokok permasalahan, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika penulisan

BAB II STUDI PUSTAKA

Bab ini membahas teori dan referensi yang berkaitan dengan penelitian ini yaitu teori tentang tata letak fasilitas produksi, jenis pola aliran umum, tipe layout, *Product Layout (Flow Shop)*, *Sistematika Layout Planing (SLP)*, *Operation Process Chart (OPC)*, *Flow Process Chart (FPC)*, *From To Chart (FTC)*.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas langkah-langkah untuk memecahkan suatu permasalahan dengan urutan yang tersusun secara sistematis yang akan dijalankan, mulai dari perumusan masalah, landasan teori, pengumpulan data permasalahan tata letak fasilitas, pengolahan data dan evaluasi hasil data yang diaplikasikan pada gambar layout.

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAH DATA

Bab ini membahas secara singkat pengumpulan data secara layout line produksi, aliran proses, data perpindahan mesin dan data jarak proses

BAB V DATA DAN ANALISIS

Bab ini membahas secara singkat produk dari perusahaan, data-data, analisis *Operation Process Chart (OPC)*, *Sistematika Layout Planing (SLP)*, *Flow Diagram*, *Flow Process Chart (FPC)*, *From To Chart (FTC)*, *Activity Relationship Chart (ARC)*

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini membahas kesimpulan dari penelitian yang telah dilakukan berdasarkan hasil analisa usulan perbaikan tata letak fasilitas produksi disertakan saran membangun untuk kemajuan perusahaan di masa yang akan datang

