

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian

Indonesia merupakan negara berkembang, yang biasanya memiliki salah satu ciri dengan menjamurnya perusahaan industri. Setiap industri yang ada dituntut untuk selalu dapat memenuhi kebutuhan konsumennya.

Oleh karena itu perusahaan harus memiliki sistem manajemen yang baik, agar segala aktivitas dalam perusahaan dapat berjalan dengan baik. Sistem manajemen ini terdiri dari : Manajemen Pemasaran, Manajemen Operasi, Manajemen Keuangan, dan Manajemen Sumber Daya Manusia, masing-masing bagian harus dapat bekerja sama, sehingga aktivitas perusahaan dapat berjalan dengan baik.

Pada dasarnya manajemen operasi sangatlah dibutuhkan oleh setiap perusahaan. Manajemen operasi merupakan sarana yang digunakan untuk mengendalikan proses produksi sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan, yang didasarkan pada besarnya permintaan dan besarnya kapasitas yang dimiliki perusahaan. Dalam Manajemen Operasi ini terjadi proses pengolahan input menjadi output, yang pada akhirnya digunakan untuk memenuhi kebutuhan masyarakat.

Untuk memenuhi kebutuhan masyarakat dengan produk yang memiliki kualitas yang baik, maka diperlukan sumber daya yang mendukung, yang meliputi sumber daya manusia, bahan baku, metode kerja, mesin, tata letak fasilitas dan lain-lain. Dengan adanya sumber daya tersebut, maka diharapkan proses produksi dapat berjalan dengan lancar.

Agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar, maka diperlukan suatu rencana pengaturan lokasi dari setiap departemen, proses, letak mesin, *support function* yang dikenal dengan istilah *Layout* atau Tata Letak Fasilitas.

Layout merupakan salah satu bentuk perencanaan yang secara langsung mendukung kelancaran proses produksi. Apabila suatu proses produksi perusahaan banyak terjadi hambatan seperti: penumpukan barang dalam proses pada titik tertentu serta mesin dan tenaga kerja yang menganggur, maka dapat diperkirakan bahwa *layout* perusahaan itu buruk dan perlu dilakukan perancangan ulang *layout*.

Suatu *layout* yang baik adalah *layout* yang dapat mendukung proses produksi sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan setiap elemen produksi dapat berfungsi dengan baik dengan situasi kerja yang enak, dimana hambatan-hambatan produksi seperti: penumpukan barang dalam proses, proses pemindahan bahan yang jauh, kecelakaan kerja dan biaya operasi yang tidak perlu dikeluarkan dapat dihindari sehingga produktivitas perusahaan dapat ditingkatkan dan perusahaan dapat mempertahankan dan meningkatkan posisinya di pasar.

Adapun tujuan penyusunan tata letak fasilitas menurut James M. Apple (1990, h.5) yang berhubungan dengan masalah yang diteliti adalah :

- Menghemat pemakaian ruang bangunan
- Memudahkan proses manufaktur
- Meminimumkan pemindahan barang
- Memelihara keluwesan susunan dan operasi
- Memelihara perputaran barang-barang setengah jadi yang tinggi

Sablon Shinta adalah sebuah *home industry* yang bergerak di bidang penyablonan yang terletak di sebuah kecamatan di Jawa Tengah yaitu di kecamatan Juana di kota Pati. Sablon Shinta memasarkan produknya ke daerah Ponogoro sampai Jawa Timur. Selain plastik Sablon Shinta juga menyablon kardus dan kartu nama.

Pada saat dilakukan pengamatan, terlihat bahwa di perusahaan tidak terdapat ruangan untuk menyimpan bahan baku dan juga barang jadi. Sehingga proses produksi menjadi terhambat, dikarenakan adanya penumpukan barang di ruang penyablonan yang membuat ruangan tersebut menjadi sempit.

Untuk itu, Sablon Shinta perlu mengatur *layout* yang sesuai agar proses produksi berjalan lancar sehingga dapat memenuhi keinginan pelanggan.

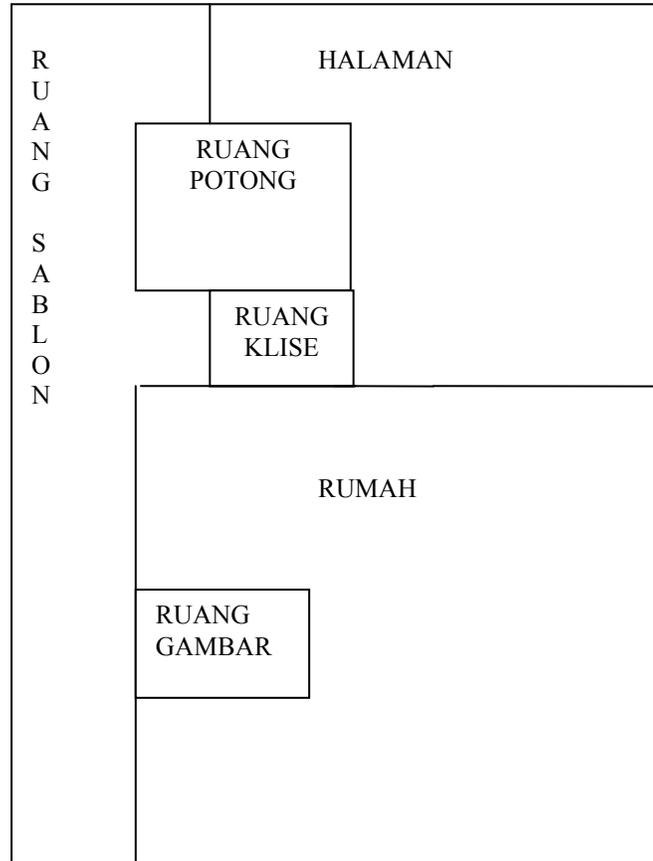
Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk meneliti permasalahan Tata Letak pada perusahaan tersebut diatas dengan judul

“Analisis *Plant Layout* di Perusahaan Sablon Shinta untuk Meningkatkan Efisiensi Proses Produksi”.

1.2 Identifikasi Masalah

Berikut ini adalah gambar Layout yang ada pada perusahaan

Gambar 1.1
Layout perusahaan



Sumber: Analisis Penulis.

Untuk ruang sablon ukurannya adalah 20m x 2,5m dengan luas 50m persegi. Untuk ruang pemotongan ukurannya adalah 3m x 4m. Sedangkan untuk ruang klise hanya berukuran 1m x 0,5m. Untuk ruang gambar, ukurannya adalah 2m x 3m. Ruang sablon dijadikan juga sebagai ruang penyimpanan barang jadi dan bahan baku. Bahan bakunya berupa gulungan plastik yang belum disablon, cat untuk menyablon, kardus untuk tempat mengepak barang jadi dan juga beberapa alat yang digunakan dalam proses

penyablonan. Sehingga dengan demikian ruang sablon sebagian terpakai untuk menyimpan barang jadi dan bahan baku yang mengakibatkan ruang tersebut menjadi sempit.

Dari data di atas, identifikasi masalah penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Bagaimana kebijakan *layout* yang diterapkan oleh perusahaan Sablon Shinta?
2. Bagaimana pengaturan *layout* yang sesuai untuk digunakan oleh perusahaan Sablon Shinta?
3. Bagaimana pengaruh pengaturan *layout* pada efisiensi proses produksi perusahaan Sablon Shinta?

1.3 Tujuan Penelitian.

Tujuan diadakannya penelitian ini adalah untuk :

1. Memberi gambaran tentang kebijakan *layout* yang diterapkan oleh perusahaan Sablon Shinta
2. Menjelaskan dan menentukan *layout* yang paling sesuai untuk digunakan oleh perusahaan Sablon Shinta.
3. Dapat menentukan peranan *layout* dalam meningkatkan efisiensi proses produksi perusahaan Sablon Shinta.

1.4 Kegunaan Penelitian

Data dan informasi yang berhasil dikumpulkan dalam penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat:

1. Bagi penulis : sebagai salah satu persyaratan guna mengikuti sidang sarjana Fakultas Ekonomi Jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha, dan dapat membandingkan antara teori yang telah dipelajari dengan praktek yang ada dalam perusahaan terutama dalam hal *plant layout*.
2. Bagi perusahaan : sebagai masukan yang dapat dipertimbangkan dalam pengambilan keputusan tentang kebijakan *layout*.
3. Bagi universitas : sebagai tambahan referensi dan bahan bacaan yang bersifat ilmiah bagi perpustakaan Universitas Kristen Maranatha.
4. Bagi pihak lain : sebagai masukan dan sumbangan pemikiran bagi pihak lain yang berhubungan dengan topik penelitian ini, baik bagi kalangan praktisi bisnis maupun rekan-rekan mahasiswa.

1.5 Kerangka Pemikiran

Setiap perusahaan yang bergerak di bidang industri maupun jasa, pasti membutuhkan peranan manajemen operasi untuk melakukan perencanaan, pengorganisasian, pengarahan, pengkoordinasian, dan pengendalian.

Adapun pengertian Manajemen Operasi menurut William J. Stevenson (Stevenson W, 1999, h 4) adalah:

“The management of system or processes that create goods and/or provide services.”

Yang berarti:

“ Manajemen Operasi merupakan suatu pengaturan sistem atau proses dalam menghasilkan barang dan / atau jasa.”

Ada banyak faktor yang mempengaruhi kelancaran suatu proses produksi. Salah satu faktor yang memegang peranan penting dalam kegiatan manajemen operasi adalah *layout*. *Layout* merupakan salah satu hal yang dianggap penting, karena dengan adanya *layout* yang baik, perusahaan dapat melakukan produksi dengan lebih efektif dan efisien.

Adapun pengertian layout menurut William J. Stevenson (Stevenson W, 1999, h.268)

adalah:

“Layout refer to the configuration of departments work centers and equipment with particular emphasis on movement of work (customers and materials) through the system”.

Yang artinya:

Layout mengacu pada susunan departemen pusat kerja dan peralatan secara teratur dalam pergerakan kerja (pelanggan dan bahan-bahan) melalui sistem.

Prinsip-prinsip Layout menurut Richard Muther (Richard Muther, 1985, h. 7):

1. *Overall integration*
2. *Minimum distance of movement*
3. *Principle of flow*
4. *Principle of cubic space*
5. *Principle of satisfaction and safety*
6. *Principle of flexibility*

Adapun jenis-jenis layout menurut Jay Heizer and Barry Render (Jay Heizer and Barry Render, 2005, h 451):

A. Product layout

Layout disusun berdasarkan urutan produksi mulai dari bahan mentah sampai menjadi barang jadi, atau disusun sekeliling produk atau keluarga produk yang sama yang memiliki volume tinggi dan variasi produk rendah.

Ciri-cirinya:

- Produksi massa
- Mesin yang dipakai *special purpose machine*
- Menggunakan ban berjalan
- Biaya inspeksi lebih murah
- Jika salah satu mesin rusak seluruh proses berhenti.

B. Process layout

Layout disusun berdasarkan mesin-mesin, peralatan, perlengkapan produksi yang mempunyai fungsi yang sama dikelompokkan di satu tempat tertentu.

Ciri-cirinya:

- Jumlah produksi sedikit
- Mesin yang dipakai *general purpose machine*
- Tenaga kerja harus *skill labor*
- Biaya inspeksi mahal
- Jika satu mesin macet, tidak akan mengganggu jalannya proses produksi.

C. *Layout by fixed position*

Layout disusun di suatu tempat tertentu dimana produk yang akan dibuat terletak di tempat itu sampai selesai. Ukuran dan bentuk produk tidak mungkin dipindahkan, tenaga kerja dan kebutuhan dibawa ke lokasi. Contohnya pembuatan kapal, rumah, bendungan dan lain-lain.

D. *Group technology layout*

Tata letak disusun berdasarkan *cell* tempat kerja yang jenis pekerjaannya sama/jenis teknologi yang dipakai sama.

Cirinya:

- *Cell* terdiri dari pekerja yang membentuk satu *team work* yang membuat satu unit barang yang lengkap.
- Adanya *repetition or workers* maka orang yang mengerjakannya bisa menjadi ahli
- *Material handling* sedikit dan *set up* nya rendah.

Alat bantu dalam penyusunan *layout* menurut J.M Apple (Apple 1990, h 148):

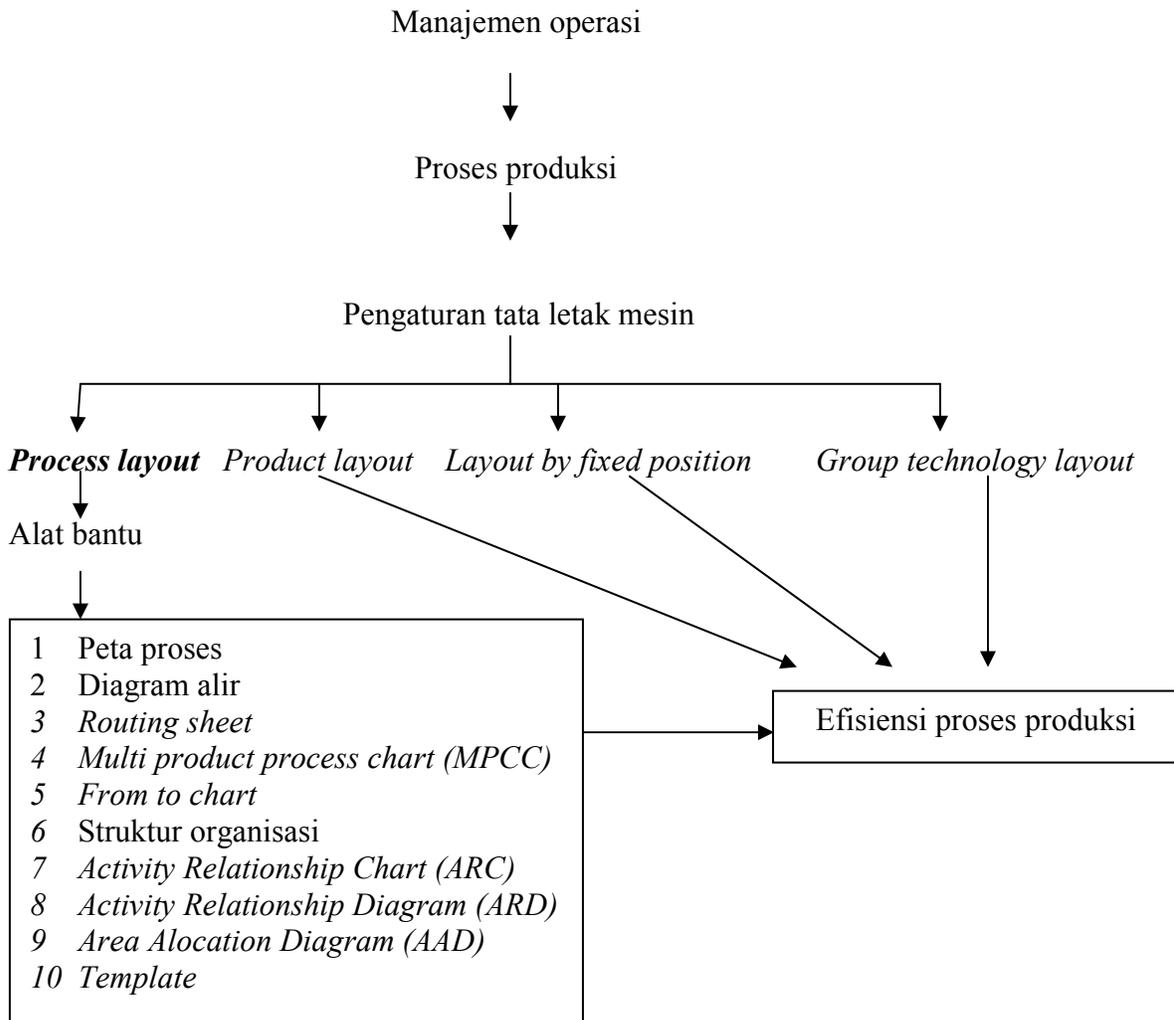
- ♥ Peta proses
- ♥ Diagram alir
- ♥ *Routing sheet*
- ♥ *Multi product process chart (MPCC)*

- ♥ *From to chart*
- ♥ Struktur organisasi
- ♥ *Activity Relationship Chart (ARC)*
- ♥ *Activity Relationship Diagram (ARD)*
- ♥ *Area Allocation Diagram (AAD)*
- ♥ *Template*

Adapun kerangka pemikiran tersebut yang dapat digambarkan sebagai berikut

Gambar 1.2

Bagan kerangka pemikiran



Sumber : analisis penulis

Dari permasalahan yang ada, diduga menggunakan metode *Process layout* untuk menyelesaikan masalah yang ada.

1.6 Metode Penelitian

Cara yang dipakai dalam melakukan penelitian adalah dengan menggunakan metode deskriptif dengan studi kasus yaitu suatu metode penelitian yang menggambarkan keadaan suatu perusahaan berdasarkan fakta yang ada dan sedang berlangsung dengan jalan mencari, mengumpulkan dan menyusun data yang diperoleh untuk kemudian dianalisis sesuai dengan teori yang ada dan selanjutnya dilakukan analisis masalah dengan menggunakan metode tertentu.

Teknik pengumpulan data:

1. Studi Kepustakaan

Yaitu mengumpulkan data dari referensi yang membahas masalah *plant layout*.

2. Studi Lapangan

Yaitu mengadakan penelitian langsung pada perusahaan yang bersangkutan untuk memperoleh informasi dan data yang diperlukan dengan teknik:

- a. Observasi

Yaitu mengadakan pengamatan secara langsung terhadap keadaan Sablon Shinta.

b. Wawancara

Yaitu mengumpulkan data dengan cara melakukan tanya jawab secara langsung dengan pemilik yang sekaligus merangkap sebagai pemasar dan karyawan bagian produksi.

1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian

Penelitian dilakukan di Sablon Shinta yang terletak di jalan Silugonggo no 42 Juana, Pati. Sedangkan waktu penelitian adalah kurang lebih 6 bulan yaitu dari bulan Desember 2006 sampai Juni 2007.

1.8 sistematika pembahasan

Dalam melakukan penulisan skripsi ini, penulis membuat sistematika pembahasan sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Memberi gambaran tentang penelitian yang akan dilakukan dengan menyertakan kerangka pemikiran yang digunakan

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini berisi teori-teori yang terdapat pada buku literatur. Literatur teori ini akan memberikan informasi yang memadai tentang *layout* yang baik dalam suatu perusahaan yang akan digunakan sebagai dasar untuk menganalisis masalah-masalah yang ada.

BAB III OBJEK PENELITIAN

Memberi gambaran umum tentang objek yang diteliti

BAB IV PEMBAHASAN

Melakukan pengolahan data yang diperoleh dari perusahaan, serta menemukan solusi dari masalah *layout*, dalam upaya mencapai efisiensi proses produksi.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menjelaskan kesimpulan hasil penelitian dan memberikan masukan bagi perusahaan khususnya dalam hal *layout*.