

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Setiap perusahaan akan menawarkan barang dan jasa kepada konsumen dalam rangka mencapai tujuannya memperoleh laba. Dalam hal ini, perusahaan terlebih dahulu akan melakukan proses produksi atau operasi.

Dalam pengertian produksi dan operasi tercakup setiap proses yang mengubah masukan-masukan (input) dan menggunakan sumber-sumber daya untuk menghasilkan keluaran-keluaran (output), yang berupa barang-barang dan jasa-jasa. (Prof.Dr.Sofjan Assauri, MBA, 1993)

Dalam melakukan proses produksi atau operasi tersebut dibutuhkan perencanaan yang baik. Perencanaan yang baik dapat dilihat dari beberapa segi yaitu persediaan, tata letak pabrik, jadwal produksi, dan sebagainya. Salah satu perencanaan yang baik meliputi perencanaan tata letak pabrik karena tata letak pabrik digambarkan sebagai suatu susunan fasilitas fisik (perlengkapan, tanah, bangunan, dan sarana lain) untuk mengoptimalkan hubungan antara petugas pelaksana, aliran barang, aliran informasi, dan tata cara yang diperlukan untuk mencapai tujuan usaha secara efisien, ekonomis, dan aman. (James M. Apple, 1990)

Perencanaan tata letak pabrik perlu dilakukan pengusaha agar perusahaan dapat memaksimalkan penggunaan tempat, sehingga dapat meningkatkan efisiensi. Selain itu perencanaan tata letak pabrik ini bisa meningkatkan

kelancaran proses produksi karena di dalam tata letak pabrik akan diatur mengenai aliran proses barang dan aliran bahannya. Dengan melihat kedua hal tersebut pengusaha bisa mengurangi masalah yang akan terjadi pada saat proses mengubah bahan baku menjadi barang jadi.

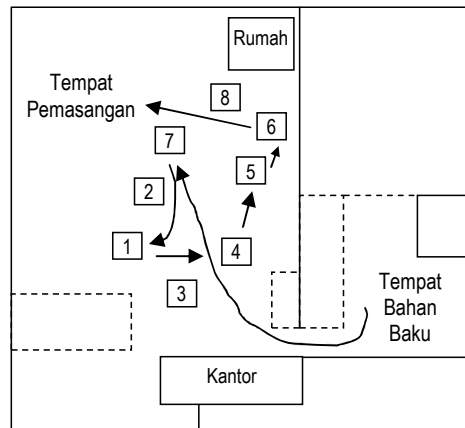
Pada saat ini perusahaan PD.Sumber Kusen adalah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan kusen. PD.Sumber Kusen dalam melaksanakan kegiatan produksinya menggunakan berbagai jenis mesin untuk membuat kusen. Untuk meningkatkan efisiensi penggunaan tempat yang ada, diperlukan perencanaan tata letak pabrik yang baik.

Berdasarkan uraian di atas, maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul “Analisis Tata Letak dalam Usaha Meningkatkan Efisiensi Perusahaan Sumber Kusen”.

1.2 Identifikasi Masalah

PD.Sumber Kusen dalam melaksanakan kegiatan produksinya menggunakan berbagai jenis mesin untuk membuat kusen. Berdasarkan data yang didapatkan, diketahui urutan proses pembuatan kusen dari gambar di bawah ini :

Gambar 1-1 Denah Tata Letak Mesin PD.Sumber Kusen



Sumber: Analisis penulis

Dari gambar di atas dapat dilihat bahwa perencanaan tata letak mesin di PD.Sumber Kusen masih ada kekurangan. Hal tersebut disebabkan karena terdapatnya arus bolak balik dalam menjalankan proses produksi pada mesin yang satu ke mesin yang lain sehingga dapat mengganggu kelancaran proses produksi dan memperpanjang jarak pemindahan bahan.

Berdasarkan data di atas, maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut :

- Bagaimana tata letak mesin perusahaan saat ini?
- Bagaimana tata letak mesin yang sesuai digunakan PD.Sumber Kusen ?
- Bagaimana peran pengaturan tata letak mesin dalam meningkatkan efisiensi jarak tempuh?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini adalah

- Untuk memberikan gambaran mengenai tata letak mesin PD.Sumber Kusen saat ini.
- Untuk menentukan tata letak mesin yang dapat digunakan PD.Sumber Kusen
- Untuk menjelaskan peranan tata letak mesin dalam meningkatkan efisiensi jarak tempuh

1.4 Kegunaan Penelitian

Hasil penelitian diharapkan berguna bagi:

- Penulis

Penulis menyusun karya ilmiah sebagai salah satu syarat kelulusan di Fakultas Ekonomi jurusan Manajemen Universitas Kristen Maranatha. Penelitian ini dilakukan agar bisa memberikan gambaran kepada penulis tentang pentingnya proses produksi terhadap dunia pekerjaan yang nyata.

- Perusahaan

Memberi usulan kepada PD. Sumber Kusen tentang tata letak mesin, sehingga dapat meningkatkan efisiensi penggunaan tempat.

- Pihak lain

Dapat menjadi salah satu sumber referensi yang bermanfaat bagi pihak-pihak yang akan menyusun karya ilmiah.

1.5 Kerangka Pemikiran

Salah satu hal yang harus diperhatikan untuk meningkatkan efisiensi pada proses produksi adalah perencanaan tata letak pabrik. Dengan adanya perencanaan tata letak pabrik yang baik perusahaan dapat meningkatkan hasil produksi, sehingga pada akhirnya keuntungan yang diperoleh perusahaan akan meningkat. Aktivitas perencanaan tata letak pabrik ini berhubungan erat dengan kegiatan manajemen operasi.

Pengertian manajemen operasi menurut Lee J.Krajewski dan Larry P.Ritzman adalah :

“Operations management refers to the direction and control of the processes that transform inputs into finished goods and services”.(Lee J.Krajewski dan Larry P.Ritzman, 1999)

Sementara yang dimaksud dengan tata letak pabrik menurut James M.Apple adalah:

“ Tata letak pabrik adalah kegiatan yang berhubungan dengan perencanaan susunan unsur fisik suatu kegiatan”. (James M.Apple, 1990)

Perencanaan tata letak pabrik tersebut dapat diatur dengan menggunakan alat, sebagai berikut : (James M.Apple,1990)

1. Peta rakitan, adalah gambar grafis dari urutan aliran komponen dan rakitan bagian ke dalam rakitan suatu produk.
2. Peta proses operasi, adalah diagram tentang proses, dan telah digunakan dengan berbagai cara sebagai alat perencanaan dan pengendalian.
3. Peta proses produk darab, adalah peta yang berguna untuk menunjukkan keterkaitan produksi antara komponen produk-produk atau antar produk mandiri, bahan, bagian, pekerjaan, atau kegiatan.

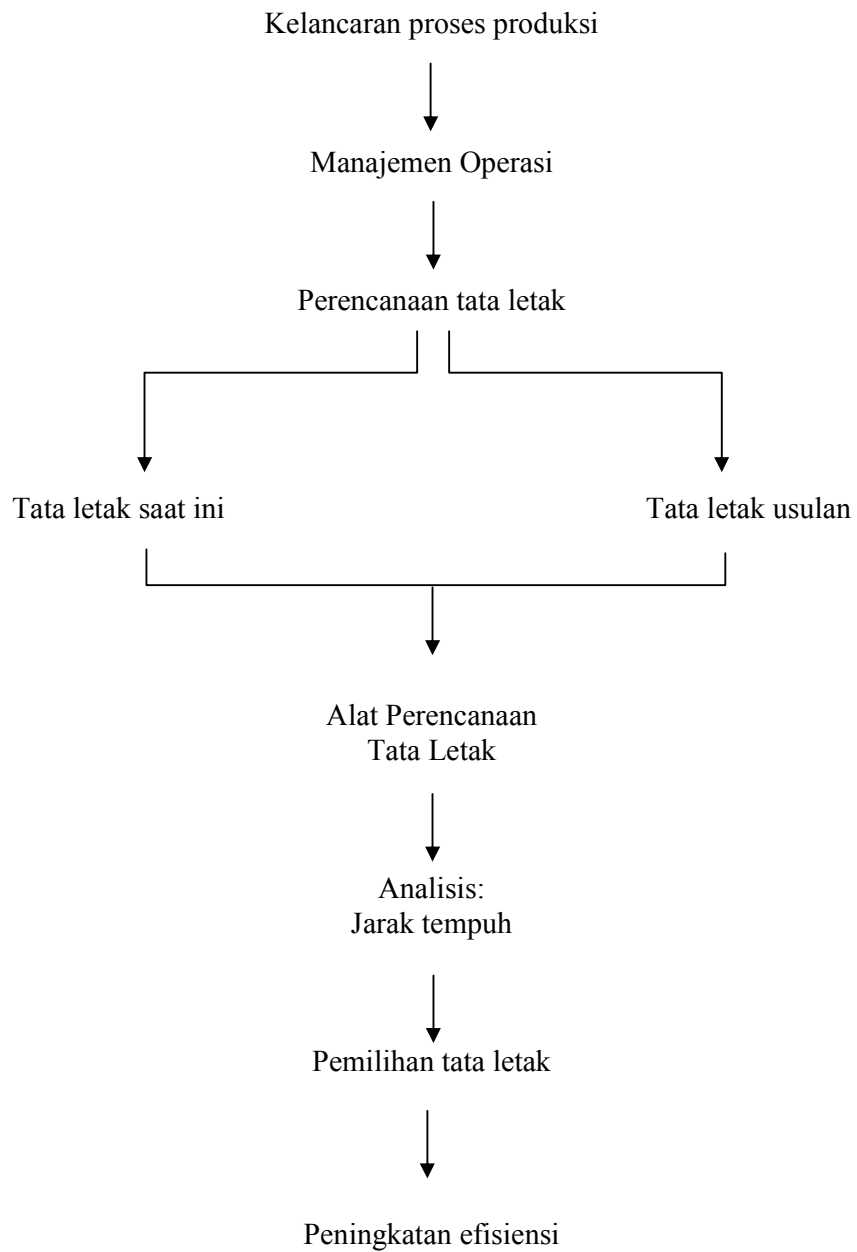
4. Diagram tali, adalah alat untuk menggambarkan aliran unsur pada tata letak daerah tertentu (dengan menggunakan tali, benang, atau kain) untuk menunjukkan lintasan perpindahan (gerakan) atau perjalanan elemen pada suatu daerah.
5. Peta proses, adalah catatan tentang langkah-langkah proses dalam bentuk tabel.
6. Bagan aliran, adalah catatan grafis dari langkah-langkah proses yang dibuat di atas tata letak suatu tempat yang sedang dikaji.
7. Peta proses aliran, adalah kombinasi peta proses operasi dengan peta proses untuk tiap komponen produk atau rakitan.
8. Peta dari ke-, adalah teknik yang dipergunakan dalam pekerjaan tata letak dan pemindahan bahan. Berguna pada saat barang yang mengalir pada suatu wilayah berjumlah banyak. Juga berguna jika keterkaitan terjadi antara beberapa kegiatan dan jika diinginkan adanya penyusunan kegiatan optimum.
9. Peta prosedur, adalah teknik yang terutama digunakan untuk menunjukkan perpindahan atau aliran komunikasi lisan atau komunikasi tertulis antara kegiatan, departemen-departemen, dan manusia-manusia, dan untuk menunjukkan aliran barang yang diikat oleh komunikasi tersebut.

Dengan menggunakan salah satu metode di atas penulis dapat mengusulkan perencanaan tata letak yang sesuai bagi perusahaan. Metode tersebut diukur berdasarkan jarak yang ditempuh tukang kusen dari satu

mesin ke mesin berikutnya. Kemudian perencanaan tersebut dibandingkan dengan tata letak perusahaan pada saat ini. Dari sini dapat dilihat apakah terjadi efisiensi dalam jarak yang ditempuh oleh tukang kusen.

Untuk keterangan lebih jelasnya kerangka pemikiran dapat dilihat pada bagan kerangka pemikiran berikut ini.

Gambar 1-2 Kerangka Pemikiran



Sumber: Analisis Penulis

1.6 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan penulis dalam penyusunan skripsi ini adalah metode deskriptif studi kasus. Metode Deskriptif studi kasus adalah penelitian tentang status subyek penelitian yang berkenaan dengan suatu fase spesifik atau khas dari keseluruhan personalitas. Subyek penelitian dapat saja individu, kelompok, lembaga, maupun masyarakat. Tujuan Studi kasus adalah untuk memberikan gambaran secara mendetail tentang latar belakang, sifat-sifat serta karakter-karakter yang khas dari kasus, ataupun status dari individu yang kemudian dari sifat-sifat khas di atas akan dijadikan suatu hal yang bersifat umum. Dari segi edukatif, maka studi kasus dapat digunakan sebagai contoh ilustrasi baik dalam perumusan masalah, penggunaan statistika dalam menganalisis data serta cara-cara perumusan generalisasi dan kesimpulan. (Moh. Nazir, PhD, 1988)

Dalam memperoleh data yang dibutuhkan, terdapat metode-metode yang digunakan yaitu:

- Studi Kepustakaan

Memperoleh informasi yang tepat dan mengutip informasi tertentu, kemudian disusun ke dalam bentuk yang tepat. (Donald R. Cooper, 1996)

- Riset Lapangan

Penulis mengumpulkan data yang dilakukan secara langsung pada perusahaan, dengan cara: (Donald R. Cooper, 1996)

a. Observasi nonperilaku, ada 3 macam analisis :

- Analisis cacatan, dengan cara mengumpulkan catatan perusahaan.

- Analisis kondisi fisik, dengan mengambil gambaran keadaan perusahaan saat ini.
 - Analisis proses atau aktivitas, dengan mengamati kegiatan proses pembuatan bahan baku menjadi barang jadi atau setengah jadi.
- b. Wawancara, adalah percakapan dua arah atas inisiatif pewawancara untuk memperoleh informasi dari responden. (Donald R.Cooper,1996)

1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian

Penulis melakukan penelitian di PD.Sumber Kusen yang berlokasi di Jalan Ciwastra Terusan Margacinta No.1, Bandung. Penelitian ini dilakukan selama kurang lebih 3 bulan yaitu dari bulan September tahun 2005 sampai dengan bulan Januari pada tahun 2006.

1.8 Sistematika Penulisan

Secara garis besar, sistematika penulisan skripsi ini terdiri dari:

Bab I Pendahuluan

Bab ini membahas alasan tentang pentingnya dilakukan penelitian dan alasan pemilihan metode tata letak yang akan digunakan untuk meningkatkan efisiensi di perusahaan.

Bab II Landasan Teori

Bab ini berisi landasan teori yang digunakan oleh penulis dalam perencanaan tata letak pabrik pada penelitian ini.

Bab III Gambaran Umum Perusahaan

Bab ini membahas sejarah perusahaan, struktur organisasi dan uraian tugas setiap karyawan di perusahaan, serta proses kegiatan produksi dan kegiatan lain perusahaan.

Bab IV Pembahasan Masalah

Bab ini menyajikan data yang berhubungan dengan tata letak di perusahaan, kemudian data tersebut dianalisis dengan dasar-dasar teori yang dimiliki sehingga bisa dihasilkan usulan penyusunan tata letak.

Bab V Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan yang ditarik dari analisis permasalahan penulis dan diharapkan dapat memberikan saran yang bermanfaat bagi perusahaan terutama dalam kegiatan produksinya.