

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam persaingan industri yang semakin ketat, dan dalam usaha merebut pangsa pasar yang lebih luas diperlukan kemampuan mengelola perusahaan dengan baik. Kinerja perusahaan dapat dilihat dari tiga segi, yaitu: Ongkos, Kualitas, dan tingkat pelayanan yang diberikan kepada konsumen. Untuk Mendapat kinerja yang tinggi pada ketiga segi di atas, seorang pengusaha dituntut memiliki :

- Kemampuan teknis, apa dan bagaimana mengerjakan produk tersebut.
- Kemampuan manajerial, cara dan teknik-teknik dalam mengelola perusahaan.

Dalam suatu industri, proses produksi merupakan aktivitas utama yang sangat penting, dimana suatu produk diolah dari bahan baku melalui proses pengerjaan sampai menjadi produk jadi yang siap dipasarkan ke konsumen.

PT. Matratex Palembang adalah perusahaan yang memproduksi tekstil, produk yang dihasilkan dipasarkan atas dasar pesanan dari pihak pemesan atau berdasarkan job order, melalui agen-agen dan distributor di beberapa kota besar di Indonesia, seperti: Jakarta, padang, Lampung, dan Palembang. Dengan kapasitas produksi 5000 yard (4572 meter) per hari dan jam kerja produktif 12,5 jam per hari.

Namun pada suatu segi, perusahaan belum dikelola dengan baik, pengaturan kegiatan di dalam pabrik belum teratur hal ini meyebabkan tingginya ongkos

produksi. Pengaturan tataletak belum terencana dengan baik, terlihat dari aliran bahan di lantai pabrik simpang siur yang mengakibatkan pemborosan waktu kerja, penumpukan barang setengah jadi sering terjadi pada beberapa stasiun kerja, luas ruangan setiap stasiun kerja tidak sesuai dengan kebutuhan untuk penempatan bahan, mesin, dan operator yang akan bekerja pada stasiun tersebut.

Sebelum pemasangan mesin dan peralatan dilaksanakan terlebih dahulu dibuat perancangan yang teliti, kadangkala pada pabrik yang sudah beroperasi perlu juga dilakukakan perbaikan tataletak pabrik (relay out) setelah dilakukan evaluasi terlebih dahulu sehingga dapat diketahui bagian mana yang perlu diperbaiki.

1.2. Masalah

Kapasitas produksi yang tinggi dengan ongkos produksi yang rendah menjadi harapan setiap pemilik perusahaan. Keadaan ini dapat dicapai dengan perbaikan beberapa segi penting, yang meliputi perbaikan tata cara kerja, pengendalian dan pengontrolan produksi, serta perencanaan tata letak dan pemindahan bahan secara efisien.

Walaupun cermatnya atau bagaimana ilmiahnya langkah-langkah terdahulu dilakukan selalu ada faktor-faktor dan perasaan yang perlu diperhitungkan, misalnya pekerja tertarik pada keluwesan stasiun kerja, manajer tertarik pada tataletak yang mempengaruhi produk dan biaya dalam daerah tanggung jawabnya, dapat juga

berupa saran yang dipikirkan setiap orang di perusahaan dalam perencanaan tataletak .

Walupun setiap individu terdapat masalah yang berbeda , terpenting dalam perencanaan tataletak adalah mengikuti perkembangan :

- (1). Perubahan desain produk.
- (2). Adanya produk baru.
- (3). Perubahan dalam volume permintaan.
- (4). Perlunya fasilitas yang mutlak harus disediakan .
- (5). Lingkungan kerja yang tidak sesuai.
- (6). Perubahan dalam lokasi atau kosentrasi pasar.
- (7). Biaya langsung.

Sejak berdirinya tahun 1962 sampai sekarang PT. Matratex Palembang belum pernah mengadakan perubahan mengenai tataletak pabrik, walaupun telah terjadi perkembangan yang telah disebutkan di atas, akibatnya ialah terjadi aliran bahan yang harus menempuh jalan yang panjang dan berliku-liku serta menghabiskan waktu dan tenaga tanpa ada artinya dalam kegiatan proses produksi. Harus diketahui bahwa aliran bahan merupakan tulang punggung produksi.

Pada tugas akhir ini perbaikan akan difokuskan pada masalah tataletak pabrik, yaitu : merencanakan kembali tataletak pabrik yang ada sekarang agar diperoleh alternatif tataletak yang memudahkan proses produksi dan diperoleh pola

aliran yang baik yang akan memberikan arah sesuai dengan metode proses yang digunakan.

1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dari perencanaan tataletak adalah untuk mendapatkan hubungan yang paling efektif dan efisien antara manusia, mesin, dan peralatan serta aliran bahan dalam kegiatan proses produksi, untuk itu diperlukan usaha untuk mendapatkan susunan ruangan kerja yang efektif dan efisien. Susunan ruangan kerja yang demikian dapat dicapai dengan mengusahakan:

- (1). Memperlancar proses pengolahan produk.
- (2). Menyederhanakan pelayanan bahan (material handling) yang digunakan.
- (3). Menjaga fleksibilitas alat, mesin, dan operator.
- (4). Keseimbangan antara mesin dan operator.
- (5). Biaya investasi serendah mungkin.
- (6). Biaya ongkos produksi yang seminimal mungkin.

Manfaat yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah :

- (1). Diperoleh suatu rancangan tataletak yang lebih baik dari sistem tataletak yang digunakan sekarang.
- (2). Dapat diuraikan kelebihan dan kekurangan dari tataletak itu.

- (3). Kegiatan proses produksi dapat dilakukan secara lebih efisien.
- (4). Menghemat pemakaian ruang bangunan.
- (5). Dapat dijaga keluwesan sehingga setiap operasi dapat dipindah semudah mungkin.
- (6). Memberikan kemudahan dan kenyamanan pada karyawan.

1.4. Batasan Masalah

Usaha perbaikan tataletak yang akan dilakukan pada pabrik menyangkut perencanaan yang cermat dan terinci tentang kegiatan proses produksi yang dilaksanakan yang mencakup perhitungan tentang aliran bahan atau kegiatan secara menyeluruh, kemudian berlanjut dengan perencanaan tentang susunan peralatan bagi tempat kerja mandiri langkah-demi langkah, lalu keterkaitan antara tempat kerja dirancang, daerah yang erat hubungannya dikelompokkan dalam suatu satuan yang disebut bagian atau departemen yang kemudian dijalin menjadi tataletak akhir, untuk itu masalah ini dibatasi pada :

- (1). Perbaikan pada rantai kegiatan proses produksi, fasilitas lain seperti kantor dan kantin dianggap sudah cukup memadai.
- (2). Perbaikan diusahakan untuk tidak merubah total tataletak yang telah ada .
- (3). Kebutuhan Mesin dan Operator disesuaikan dengan kondisi yang ada di pabrik saat ini

1.5. Sistematika Pembahasan

Sistematika penulisan tugas akhir ini dibagi dalam lima bab, sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Berisi latar belakang masalah, masalah, tujuan dan manfaat penelitian, pembatasan masalah, dan sistematika penulisan.

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

Dalam bab ini dibahas teori-teori dasar yang dipakai dalam merancang tataletak pabrik, dibuat juga teori-teori penunjang yang dipakai dalam pengolahan data dan penganalisaan berupa ilmu tentang perbaikan produksi, sistem penanganan material dalam menyusun kerangka pikiran serta hipotesis.

BAB III METODE PENELITIAN

Dalam bab ini disajikan penjelasan tentang definisi operasional, istilah/Variabel penelitian, populasi dan sampel teknik pengumpulan data, dan analisis data.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini disajikan data-data yang diperlukan dalam mencapai tujuan penelitian, serta pengolahan terhadap data-data yang diperoleh dalam usaha perbaikan tataletak. Data-data yang dikumpulkan

meliputi luas dan kapasitas fasilitas produksi yang tersedia , proses pembuatan produk dan bahan baku yang dibutuhkan dari kondisi yang terjadi dalam proses produksi sekarang.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Merupakan kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian dan saran-saran untuk penerapan hasil yang diperoleh oleh PT. Matratex Palembang.