

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perkembangan budaya dan teknologi akan selalu memberikan dorongan kepada setiap pelaku ekonomi untuk senantiasa melakukan inovasi dan perbaikan dalam setiap lini kegiatannya, agar tidak ketinggalan oleh laju perkembangan itu sendiri. Setiap perusahaan atau pun unit usaha menjalankan berbagai upaya yang berbeda beda untuk dapat tetap bertahan dalam persaingan. Upaya upaya tersebut dilakukan dalam berbagai bidang dan aspek. Baik itu aspek keuangan, pemasaran, kualitas sumber daya manusia, maupun dalam bidang operasional.

Dalam bidang operasional, upaya tersebut dapat dilakukan dengan menerapkan metode terbaik dalam setiap kegiatan yang bersifat teknis. Metode-metode tersebut dapat berupa penentuan jalur transportasi, penentuan jumlah persediaan yang optimal, maupun penentuan urutan langkah pengerjaan suatu kegiatan atau proyek.

Fasilitas proses produksi barang dan jasa berupa lokasi, gedung, dan sumber daya lain. Perencanaan dari pengadaan dan pengelolaan fasilitas ini memerlukan perhitungan yang baik karena akan memengaruhi proses produksi nantinya, baik dari segi biaya, waktu, kelancaran, maupun kinerja aryaawan.

Tata letak memiliki banyak dampak strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas, proses,

fleksibilitas, dan biaya, serta kualitas lingkungan kerja, kontak pelanggan, dan citra perusahaan. Tata letak yang efektif dapat membantu organisasi mencapai sebuah strategi yang menunjang diferensiasi, biaya rendah, atau respon cepat. **(Heizer dan Render, 2005 : 450)**. Dalam konsep tata letak yang beorientasi produk, dikenal istilah lini perakitan atau *assembly line*. Lini perakitan ini merupakan suatu konsep jalur produksi di mana komponen yang dipabrikasi akan melewati beberapa stasiun kerja dalam suatu proses berulang.

Suatu lini produksi, komponen-komponen akan dibuat melalui satu atau beberapa jalur tugas produksi. Dengan menerapkan konsep penyeimbangan lini, maka kita dapat membagi tugas produksi tersebut ke dalam beberapa stasiun kerja (*work station*). Proses yang terjadi pada setiap stasiun kerja tersebut harus seimbang agar tercipta suatu proses yang baik dan berkelanjutan dari setiap stasiun.

Proses penyeimbangan lini (*line balancing*) perlu dilakukan untuk menciptakan keseimbangan dari jalur produksi sehingga proses produksi akan berjalan lancar. Penyeimbangan lini (*line balancing*) merupakan konsep memilah atau mengelompokkan tugas produksi ke dalam beberapa stasiun kerja, agar tercipta suatu arus produksi yang baik.

Diterapkannya konsep penyeimbangan lini pada suatu sistem produksi perusahaan, maka diharapkan dapat meningkatkan efisiensi produksi dari perusahaan tersebut. Efisiensi tersebut dapat tercapai dengan menemukan kombinasi pengelompokan tugas produksi ke dalam

beberapa stasiun kerja dengan memerhatikan keseimbangan waktu antara setiap stasiun kerja. Kombinasi stasiun kerja yang baik adalah kombinasi dengan waktu nganggur (*idle time*) yang paling minimal.

Penerapan konsep penyeimbangan lini dapat memberikan manfaat yang besar bagi proses produksi maupun bagi perusahaan. Penerapan konsep penyeimbangan lini yang baik akan dapat meningkatkan kapasitas output, memperlancar proses produksi, meningkatkan efisiensi, dan meminimasi waktu nganggur (*idle time*) dalam proses produksi.

UD Sumber Pangan adalah salah satu perusahaan yang bergerak di bidang makanan ringan yang memproduksi makroni berlokasi di Karanganyar tepatnya di dekat pasar kalioso. UD sumber pangan telah berdiri sejak tahun 2007 yang didirikan oleh bapak Subandi. UD Sumber Pangan telah memasarkan produknya hingga ke kalimantan, UD Sumber pangan memiliki karyawan sebanyak 50 orang omset yang dapat diraih oleh UD Sumber pangan sebanya 12M pertahunnya.

Seperti halnya yang dialami oleh perusahaan-perusahaan lain pada umumnya, UD. Sumber Pangan juga tidak terlepas dari himpitan ketatnya kondisi persaingan pasar yang sedang melanda Indonesia. Untuk tetap bertahan maka UD. Sumber Pangan perlu melakukan pembenahan-pembenahan dilingkungan internalnya, salah satu usaha yang dilakukan adalah dengan meninjau ulang *layout* fasilitas produksi yang telah dilaksanakan UD. Sumber Pangan, sehingga pihak pengelola dapat mengambil keputusan untuk melakukan *relayout* atau tidak. *Relayout*

disini merupakan perubahan-perubahan kecil yang dapat mendukung peningkatan efisiensi dan efektifitas dari perusahaan. Perubahan-perubahan tersebut dapat dikaitkan dengan usaha-usaha pengoptimalan masalah penggunaan tenaga kerja, waktu produksi dan keseimbangan lini.

Berdasarkan latar belakang penulis tertarik melakukan penelitian mengenai *layout* fasilitas produksi yan dilaksanakan UD. Sumber pangan karanganyar dengan mengambil judul “**ANALISIS LAYOUT FASILITAS PRODUKSI DENGAN MENERAPKAN METODE LINE BALANCING DI UD. SUMBER PANGAN - KARANGANYAR**”.

1.2 Perumusan Masalah

Dari latar belakang diatas penulis merumuskan permasalahan yang akan dibahas adalah :

1. Bagaimana *layout* fasilitas proses produksi pada UD. SUMBER PANGAN - KARANGANYAR?
2. Bagaimana urutan proses produksi pada pada UD. SUMBER PANGAN - KARANGANYAR?
3. Berapa besar tingkat keseimbangan lini dari *layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada UD. SUMBER PANGAN - KARANGANYAR?

1.3 Batasan Masalah

Pembatasan masalah ini dibuat agar permasalahan tidak melebar dan lebih terfokus maka perlu adanya pembatasan masalah, antara lain :

1. Penelitian ini hanya dilakukan di UD. Sumber pangan karanganyar
2. Penelitian hanya terfokus pada layout fasilitas produksi dan proses produksi pada UD. Sumber pangan karanganyar
3. Waktu baku yang digunakan pada penelitian ini adalah waktu baku yang didapat saat wawancara kepada karyawan bagian produksi pada UD. Sumber Pangan Karanganyar.
4. Operator kerja yang diamati adalah operator kerja yang bekerja pada saat hari kerja.

1.4 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian yang ingin dicapai dalam penelitian ini yaitu :

1. Mengetahui *layout* fasilitas proses produksi yang digunakan pada UD. SUMBER PANGAN – KARANGANYAR.
2. Mengetahui urutan proses produksi pada UD. SUMBER PANGAN – KARANGANYAR.
3. Mengetahui tingkat Efisiensi dari *layout* fasilitas produksi yang sudah dilaksanakan pada UD. SUMBER PANGAN – KARANGANYAR.
4. UD. SUMBER PANGAN dapat menerapkan waktu yang lebih efisien untuk proses produksinya.

1.5 Manfaat Penelitian

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat pada :

1. Bagi Penulis

1. Dapat memperoleh gambaran secara langsung dunia kerja yang nyata dari perusahaan yang diteliti
2. Penelitian ini dapat menambah pengetahuan tentang menjemen operasi terutama dalam *Layout* proses produksi serta dapat mengaplikasikan teori-teori yang telah dipelajari selama duduk dibangku kuliah dan mengaplikasikannya secara langsung ke dalam perusahaan.

2. Bagi Perusahaan

1. Dapat mengetahui *layout* jenis apa yang disunakan oleh perusahaan selama ini dan bagaimana urutan proses produksi di UD. Sumber pangan.
2. Dapat mengetahui waktu siklus, penundaan dan tingkat efisiensi, pada *layout* fasilitas produksi yang telah diterapkan selama ini
3. Dapat digunakan sebagai bahan evaluasi mengenai *layout* fasilitas yang diterapkan oleh UD. Sumber pangan selama ini.
4. Hasil dari penelitian ini dapat digunakan perusahaan sebagai salah satu dasar dalam pengambilan keputusan yang berkaitan dengan penataan fasilitas-fasilitas pada perusahaan.

3. Bagi Peneliti selanjutnya

Penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan pertimbangan dan referensi memecahkan permasalahan yang sama yaitu penyeimbangan lini.

