

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Seiring dengan pesatnya perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi pada masa kini terutama pada sektor ekonomi, memiliki pengaruh yang sangat besar terhadap persaingan dunia industri. Perusahaan dituntut harus memiliki strategi dan standar mutu produk yang tinggi untuk bertahan dalam persaingan pangsa pasar. Persaingan dalam dunia usaha khususnya dunia industri dapat berupa perbaikan sistem perusahaan, kualitas SDM, optimalisasi teknologi yang digunakan, persaingan terkait dengan kualitas produk dan kemampuan industri untuk memasok jumlah produk yang dibutuhkan. Kualitas produk yang prima juga berasal dari bahan baku dan proses manufaktur.

Bagian dari proses manufaktur atau proses produksi itu sendiri termasuk dalam *layout* produksi, yaitu pada tata letak fasilitas produksi yang diterapkan dengan baik, maka proses produksi akan menjadi lebih efektif dan efisien untuk mencapai tujuan perusahaan, yaitu memperoleh keuntungan yang optimal serta mengembangkan dan mempertahankan kontinuitas perusahaan. *Layout* juga mempengaruhi daya saing perusahaan, perencanaan tata letak yang terstruktur dengan berbagai pertimbangan dengan baik, juga dapat mengoptimalkan proses produksi, didukung oleh peralatan yang baik dan tenaga kerja yang baik pula, serta menciptakan daya saing perusahaan dari segi kualitas dan kuantitas prroduk yang dihasilkan. Oleh karena itu, diperlukan

teknik perencanaan dan penyusunan yang baik, dalam artian perusahaan harus mengatur produksi barang dalam jumlah tertentu, kualitas produk, harga, waktu, biaya dan lokasi sesuai dengan kebutuhan konsumen untuk mencapai tujuan perusahaan.

Dari fenomena di atas dapat disimpulkan bahwa penempatan produksi yang baik adalah penempatan tempat produksi atau penempatan alat produksi yang optimal. Tata letak perusahaan, atau biasa disebut dengan tata letak pabrik memiliki pengaruh yang sangat signifikan terhadap kelancaran proses dan hasil produksi. Menurut Jay, Barry, dan Chuck (2017), tata letak merupakan salah satu dari beberapa keputusan penting yang menentukan efisiensi operasional suatu organisasi dalam jangka waktu yang relatif lama. Pengaturan tata letak atau *plant layout* memerlukan keputusan yang baik dalam penerapannya, hal ini dilakukan guna untuk menghindari hambatan pada saat proses produksi serta untuk mengurangi pemborosan-pemborosan biaya dan aktivitas produksi yang tidak perlu dilakukan. Dalam perancangan tata letak fasilitas yang baik diperlukan aliran material untuk dapat menghasilkan proses produksi yang berkaitan secara efisien, pemanfaatan ruang bangunan secara optimal, serta kenyamanan dan keselamatan dalam melaksanakan proses produksi bagi tenaga kerja.

Layout fasilitas atau penerapan tata letak di pabrik dimaksudkan untuk memungkinkan penggunaan semua fasilitas baik mesin maupun pekerja perusahaan secara efektif dan efisien. Artinya, tidak hanya mesin-mesin pada pabrik yang ditempatkan dengan rapi dan menarik secara visual, tetapi tata letak perlu mendukung kenyamanan ruang kerja dan memaksimalkan

produksi. Untuk mencapai tata letak yang baik seharusnya tidak menyia-nyiaakan ruang dan tenaga kerja pabrik. Singkatnya, bukan tidak mungkin untuk meminimalkan biaya dan memaksimalkan keuntungan jika perusahaan dapat mencapai tata letak yang optimal. Tata letak yang baik adalah tata letak yang mampu memanfaatkan ruang untuk proses secara efektif agar dapat meningkatkan utilitas ruang serta meminimalisasi biaya material handling (Heragu,1997). Kurang efektifnya pemanfaatan ruang dalam penataan fasilitas akan mengakibatkan terlalu banyak aliran material yang tidak diperlukan serta dapat menghambat jalannya proses produksi. Perencanaan dan penerapan dalam penataan fasilitas harus bisa mengatur, bagaimana agar aset-aset yang berwujud benda bisa dimanfaatkan dengan optimal, sesuai dengan fungsi dan penempatan aset tersebut.

Strategi dalam perencanaan tata letak yang efektif dan efisien memiliki dampak yang positif bagi perusahaan, karena akan berkaitan langsung dalam menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas dan kelancaran proses produksi, fleksibilitas biaya, kualitas lingkungan kerja, kontak konsumen, dan citra perusahaan. Umumnya implementasi *layout* bertujuan agar perusahaan dapat melakukan penataan tenaga kerja, ruang yang masih tersedia, peralatan atau fasilitas yang digunakan sehingga segala macam aliran yang ada di perusahaan baik berupa informasi maupun bahan dapat berjalan secara efektif dan efisien (Irmayati Hasan, 2011). Proses produksi merupakan seluruh rangkaian kegiatan produksi mulai dari penyiapan bahan baku, proses pembuatan bahan baku, hingga menjadi produk yang siap di distribusikan pada konsumen. Dalam menunjang kelancaran produksi peran dari penerapan *layout*

cukup penting, karena berkaitan langsung dengan aliran operasional proses produksi. Menurut Assauri (2016), proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada. Menurut Drs. Mohamad Hatta (1994), Produksi adalah segala pekerjaan yang menimbulkan guna, memperbesar guna yang ada dan membagikan guna itu di antara orang banyak, dipergunakan untuk kebutuhan manusia dengan lebih baik. Berdasarkan pengertian di atas dapat disimpulkan, bahwa kelancaran proses produksi adalah metode dan teknik yang dapat menciptakan suatu kecepatan dan keefesiensian waktu kerja dari pekerjaan yang ringan maupun berat agar dapat memberikan hasil yang maksimal.

Objek penelitian ini adalah UD Temon Raya, yang merupakan perusahaan bergerak pada bidang perdagangan bahan konstruksi dari kayu, dengan produk jadi *vener*, dan *plywood*. UD. Temon Raya didirikan pada tahun 2016 oleh bapak Drs. Ahmad Sunhaji, M.Si, perusahaan ini terletak di Dusun Krajan Kidul, Desa Temon, Kecamatan Arjosari, Kabupaten Pacitan. Dalam kurun waktu satu tahun produksi, UD. Temon Raya mampu memproduksi *plywood*/kayu lapis sebesar 450 m³/tahun. Proses produksi yang dilakukan ada beberapa tahap mulai dari tahap pemilihan kayu (log), pengupasan log menjadi *vener*, *drying* (pengeringan), repair dan setting *vener*, *assembly* (perakitan), finishing, kemudian tahap terakhir adalah *grading* (penataan sesuai grade/kualitas) dan packaging.

Dilihat dari tahapan proses tersebut tentunya sangat diperlukan tata letak yang baik untuk kelancaran aliran produksi, mengingat proses produksinya cukup banyak dan memakan waktu yang cukup lama. Selain itu guna meningkatkan efisiensi produksi juga sangat diperlukan adanya perancangan dan penerapan layout yang tepat pada proses produksinya. Pengamatan awal yang telah dilakukan oleh peneliti menunjukkan adanya beberapa kekurangan dalam penerapan tata letak fasilitas produksi yang dapat mengurangi efisiensi produksi. Hal ini dibuktikan pada saat proses pembongkaran bahan/log masih terdapat antrian yang cukup menghambat dalam proses pemindahan bahan baku, selain itu juga terlihat ada aliran produksi yang bolak-balik dari satu stasiun pada stasiun kerja lainnya.

Hal ini harus dirubah untuk meningkatkan kelancaran produksi perusahaan, dengan melakukan perancangan dan penerapan layout fasilitas menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP), sehingga waktu produksi dapat digunakan secara efektif dan efisien. *Systematic Layout Planning* (SLP) merupakan suatu metode pendekatan sistematis dan terorganisir untuk perencanaan layout yang telah dibuat oleh Richard Muther pada tahun 1973. Langkah SLP ini banyak diaplikasikan untuk berbagai macam problem antara lain produksi, transportasi, pergudangan, *supporting service*, perakitan, aktivitas- aktivitas perkantoran dan lain-lain (Muther dan Hales 2015).

Dengan melakukan pengukuran dan perancangan layout fasilitas menggunakan metode *Systematic Layout Planning (SLP)* pada suatu perusahaan akan dapat meningkatkan efisiensi produksi dan kelancaran aliran produksi. Hal ini jelas akan menguntungkan bagi perusahaan yang menerapkannya.

Melalui permasalahan yang ada, tujuan dari penelitian ini adalah untuk menemukan tata letak fasilitas yang sesuai dengan perusahaan. Ruang lingkup dari penelitian ini adalah untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas penataan fasilitas peralatan, keuntungan yang didapat dari implementasi *plant layout*, dan analisis terhadap kelancaran aliran produksi. Berdasarkan uraian latar belakang di atas, penulis tertarik untuk mengambil judul **“Efektivitas Penerapan Layout Fasilitas Dengan Metode *Systematic Layout Planning (SLP)* Dalam Meningkatkan Kelancaran Produksi Pada UD. Temon Raya Kabupaten Pacitan .”**

B. Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, perumusan masalah ini sebagai berikut :

1. Apakah perancangan dan penetapan layout dengan metode *systematic layout planning* sudah tepat diterapkan di UD TEMON RAYA?
2. Apakah penetapan layout pabrik yang telah dilakukan UD TEMON RAYA berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi perusahaan?

C. Batasan Masalah

Pembatasan suatu masalah digunakan untuk menghindari penyimpangan ataupun pelebaran pokok masalah yang menjadi fokus penelitian agar penelitian lebih terarah dan memudahkan dalam pembahasan sehingga tujuan penelitian dapat tercapai. Batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya dilakukan pada UD. Temon Raya Kabupaten Pacitan
2. *Layout* yang diteliti hanya pada rantai produksi yang meliputi, jarak antar departemen, waktu yang dibutuhkan untuk proses dan pemindahan bahan antar departemen.
3. Data yang disajikan dalam penelitian ini merupakan data dari pabrik dan data asuntif berdasarkan hasil yang di olah menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP).

D. Tujuan dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah diatas, maka tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini sebagai berikut :

- a. Untuk mengetahui dan menganalisis efektivitas metode *systematic layout planning* yang diterapkan UD TEMON RAYA.
- b. Untuk mengetahui apakah penetapan layout yang diterapkan UD TEMON RAYA mampu meningkatkan kelancaran proses produksi perusahaan.

2. Manfaat Penelitian

Manfaat yang ingin dicapai dalam penelitian ini dapat ditinjau dari dua segi, yaitu segi teoritis dan segi praktis:

a. Segi teoritis

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan bukti empiris serta dapat menambah pengetahuan dan wawasan tentang manajemen operasional yang berkaitan dengan tata letak fasilitas industri yang memiliki pengaruh cukup besar terhadap tahapan-tahapan produksi.

b. Segi praktis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai pertimbangan untuk menentukan langkah yang akan diambil UD. TEMON RAYA dalam upaya meningkatkan kelancaran produksi perusahaan.

