

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Penataan mesin dan peralatan suatu perusahaan memiliki pengaruh yang besar terhadap kegiatan produksi, terutama terhadap efisiensi proses produksi dan kelelahan operator produksi. Hal ini menjelaskan bahwa mesin merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi kinerja proses produksi suatu perusahaan, tata letak yang baik didasarkan pada pola aliran bahan dan peralatan yang teratur dan efisien. Hal utama yang perlu diingat ketika merancang tata letak fasilitas adalah aliran material yang buruk akan menghambat produksi dan menyebabkan kerugian bagi perusahaan komposisi yang baik adalah yang dapat menangani bahan secara menyeluruh (Wignjosoebroto, 2009).

CV.Teknik Jaya Componen adalah sebuah perusahaan manufaktur yang bergerak dalam bidang produksi *sparepart*. CV.Teknik Jaya Componen melakukan proses produksi sesuai dengan pesanan yang telah diterima. Telah dilakukan studi pendahuluan Permasalahan yang terdapat pada perusahaan ini belum adanya tata letak ruangan yang pasti, dan jarak perpindahan yang kurang efisien, Permasalahan jarak perpindahan ini disebabkan oleh proses produksi *sparepart* belum memperhatikan rotasi urutan pemindahan antar departemen dan Penyusunan *stasiun* yang digunakan untuk kegiatan produksi kurang diperhatikan menyebabkan terjadinya beberapa proses mengalami aliran balik/*backward*.

Proses produksi dengan menggunakan perlakuan di atas maka perlu dilakukan penataan ulang tata letak fasilitas produksi. Pada penelitian ini dilakukan penataan ulang tata letak fasilitas di CV Teknik Jaya Component menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP) adalah metode yang mempertimbangkan hubungan kedekatan antar stasiun kerja sehingga dapat meminimalisir aliran material. Metode *Systematic layout planning* (SLP) juga memungkinkan untuk memberikan solusi tata letak (*layout*) lebih dari satu alternatif serta pengaturan tata letak (*layout*) berdasarkan urutan prosesnya. Pada penelitian ini, perancangan tata letak (*layout*) baru didasarkan pada penggambaran

hubungan kedekatan antar stasiun kerja di CV Teknik Jaya Component yang digambarkan pada *Activity Relationship Diagram* dan *Activity Relationship Chart*. Hal berikutnya yang dilakukan adalah perancangan ulang tata letak (*layout*) akan dilakukan menggunakan bantuan *Blocplan*. Setelah melakukan perancangan ulang tata letak fasilitas dilakukan perhitungan jarak perpindahan material untuk membandingkan *layout* awal dengan *layout* baru yang nanti dirancang. Berdasarkan hal-hal yang telah diuraikan diatas, diharapkan penelitian ini dapat memberikan masukan mengenai usulan perbaikan tata letak fasilitas Produksi di CV Teknik Jaya Component.

1.2 Rumusan Masalah

Pada latar belakang yang telah dijabarkan sebelumnya maka rumusan masalah yang akan dirumuskan yaitu :

1. Bagaimana cara untuk meminimalisir proses aliran balik/*backward* yang terjadi?
2. Bagaimana usulan alternatif tata letak Fasilitas Produksi yang dapat diberikan pada CV.Teknik Jaya Componen.

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan keseluruhan dari penelitian ini adalah untuk mendapatkan konsepsi yang baru dan lebih baik tentang perbaikan tata letak bangunan. Sedangkan tujuan khusus dari penelitian ini adalah :

1. Mengidentifikasi hubungan kedekatan antar Fasilitas Produksi yang terdapa di CV Teknik Jaya agar dapat mengurangi *backward* yang terjadi.
2. Melakukan perancangan ulang tata letak Fasilitas Produksi terhadap *layout* awal di CV Teknik Jaya.

1.4 Manfaat Penelitian

Keuntungan yang diperoleh dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Memberikan informasi kepada perusahaan mengenai status pendirian pabrik
2. Membuat rekomendasi untuk meningkatkan operasi bisnis melalui penilaian tata letak.
3. Memperkuat kemitraan antara perusahaan dengan Fakultas Teknik Industri UBP Karawang.

