

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Penataan tata letak (*layout*) fasilitas pabrik dan area kerja merupakan masalah yang sering dijumpai bahkan tidak dapat dihindari dalam dunia *industry* meskipun untuk lingkup yang lebih kecil dan sederhana, dapat berlaku untuk fasilitas pabrik yang sudah ada maupun pengaturan tata letak fasilitas untuk pabrik yang sama sekali baru. Apabila pengaturan ini terencana secara baik akan berpengaruh terhadap pengurangan biaya dan waktu produksi, memudahkan pengawasan proses produksi, mengurangi kelambanan antara stasiun kerja serta mengefisiensikan luas ruang kegiatan pabrik.

PT Bhineka Tatamulya Industri merupakan salah satu perusahaan pengelolaan plastik di Bekasi dalam bidang *castpoly propilane film* atau *material* pembuatan plastik lembaran untuk kebutuhan berbagai jenis kemasan produk dengan menggunakan kemasan plastik dari setiap pelanggannya yang tentunya perusahaan harus mampu mengendalikan setiap alur proses produksi dengan lancar dan *efisien* dengan ditopang menggunakan *layout* fasilitas yang fleksibel dan dinamis dalam upaya memenuhi setiap permintaan konsumen dengan waktu kirim sesuai target pesanan yang telah disepakati bersama sehingga kepuasan konsumen bisa terpenuhi dan sasaran perusahaan untuk mengembangkan bisnis bisa tercapai sesuai strategi yang telah dirancang dari awal. Menurut Assauri (2016:162) “setiap susunan tata letak dari mesin dan peralatan operasi produksi, haruslah bertujuan untuk dapat mendukung keberhasilan pencapaian tujuan organisasi perusahaannya”. Jadi *layout* berhubungan dengan penataan mesin dan peralatan produksi untuk mencapai tujuan manajemen. Jika pengaturan dan perencanaan dari awal tidak tepat maka akan mengakibatkan stasiun kerja dalam lintasan produksi mengalami hambatan dan

menjadi tidak efisien, adanya penumpukan *material* di beberapa stasiun kerja berakibat tidak seimbangnya kecepatan produksi.

PT Bhineka Tatamulya Industri saat ini mulai merasakan tata letak yang pengaturan dan perencanaan tidak diatur dengan baik dengan terjadinya kasus di lapangan waktu proses produksi setiap bagian berbeda menyebabkan penumpukkan *material* yang setiap bagian produksi memiliki kapasitas proses produksi 22 unit yang terjadi keterlambatan mencapai kapasitas 17 unit sehingga 5 unit mengalami penumpukkan *material* , waktu tunggu yang lama mencapai 20 sampai 30 menit menjadi faktor penghambat kinerja karyawan. Keseimbangan line dalam perusahaan tersebut belum diterapkan sehingga efisiensi kurang baik. Perusahaan menetapkan target produksi plastik adalah 4 unit perhari. Dan berikut ini merupakan data target hasil produksi perusahaan.

Tabel 1. 1 Sumber : Hasil Produk PT Bhineka Tatamulya Industri

DN_DATE	GROUP_NAME	CUST	QTY	TARGET	MATERIAL CN	% CN	% EF
11/1/2020	KHK 25	HASYIM ASHARI	17	22	5	36%	63%
11/2/2020	KHK 30	METRO MARGAHAYU	17	22	5	36%	63%
11/3/2020	KHH 20	RADEN FATAH CILEDUG	17	22	5	36%	63%
11/4/2020	KHH 25	PM GRAND INDONESIA	17	22	5	36%	63%
11/5/2020	KHK 25	CITRA 6	17	22	5	36%	63%
11/6/2020	KHM 25	PULO GADUNG FACTORY	17	22	5	36%	63%
11/8/2020	KHM 20	TMN SUNTER INDAH	17	22	5	36%	63%
11/9/2020	KHH 30	PULO GADUNG FACTORY	17	22	5	36%	63%
11/10/2020	KHH 20	TAMAN MINI SENTRAL	17	22	5	36%	63%
11/11/2020	KMN 25	RUKO PTC PULOGADUNG	17	22	5	36%	63%
11/12/2020	KMN 20	BOTANI SQUARE MALL	17	22	5	36%	63%
11/13/2020	KHH 30	SC THB PONDOK INDAH	17	22	5	36%	63%
11/15/2020	KMN 20	PT. MULIA RAYA	17	22	5	36%	63%
11/16/2020	KHH 30	GRAB KITCHEN KRAMAT	17	22	5	36%	63%
11/17/2020	KHK 25	PT. MULIA RAYA	17	22	5	36%	63%
11/18/2020	KHK 30	COLDSTONE PLAZA SENAYAN	17	22	5	36%	63%
11/19/2020	HHK 20	UBERTOS	17	22	5	36%	63%
11/20/2020	HHK 25	ISTANA PLAZA	17	22	5	36%	63%
11/22/2020	HHK 20	SUMEDANG	17	22	5	36%	63%
11/23/2020	HHK 25	MANADO MEGA MALL	17	22	5	36%	63%
11/24/2020	HHK 20	DUTA MALL BANJARMASIN	17	22	5	36%	63%
11/25/2020	KMN 15	SC CINERE BELLEVUE	17	22	5	36%	63%
11/26/2020	HHK 20	PT. MULIA RAYA	17	22	5	36%	63%
Grand Total							

Sumber: PT Bhineka Tatamulya Industri (2020)

Material CN : Merupakan nilai yang menunjukkan penundaan produk

% CN : Merupakan nilai persentase dari penundaan produk

% EF : Merupakan nilai persentase dari efisiensi produksi

Dari permasalahan di atas dapat ditarik kesimpulan permasalahan adanya ketidakseimbangan lini produksi yang ditunjukkan dari nilai penundaan sebesar 36% dan nilai efisiensi sebesar 63% pada table di atas, sehingga mendorong saya mengadakan penelitian mengenai **“Efisiensi Proses Produksi : Penerapan *Layout* pada PT Bhineka Tatamulya Industri”**.

1.2 Tujuan dan Manfaat Penelitian

1) Tujuan dari penelitian ini, yaitu :

- 1) Mengetahui bagaimana penyusunan *layout* pada PT Bhineka Tatamulya Industri dengan menggunakan metode *line balancing*.
- 2) Mengetahui bagaimana efisiensi operasi fasilitas produksi terhadap *layout* di PT Bhineka Tatamulya Industri dengan metode *line balancing*.

2) Manfaat dari penelitian ini, yaitu :

- 1) Hasil dari penelitian akan diperoleh data efektivitas penggunaan fasilitas produksi yang digunakan pada *layout* yang sudah diterapkan dan hasilnya bisa jadi pertimbangan data untuk perusahaan untuk pengambilan keputusan mengenai tata letak fasilitas produksi.
- 2) Hasil penelitian ini diharapkan mampu memberikan manfaat untuk berbagai pihak terutama pihak yang berkepentingan dalam ilmu manajemen operasional khususnya di materi penyusunan tata letak (*layout*) fasilitas produksi.

1.3 Ruang Lingkup dan Pembatasan Masalah

Penyusunan tata letak (*layout*) dapat diartikan sebagai penyusunan yang teratur dan efisien semua fasilitas organisasi perusahaan, termasuk fasilitas untuk tenaga kerja yang ada dalam organisasi perusahaan. Yang termasuk fasilitas organisasi perusahaan tidak hanya mesin-mesin

melainkan termasuk *service area*, yang mencakup, tempat pengiriman penerimaan barang, tempat perawatan, gudang dan sebagainya.

Suatu penyusunan tata letak yang baik akan membantu kelancaran dan keberhasilan fungsi operasi produksi. Dengan penyusunan fasilitas dan mesin yang baik, maka biaya dan waktu *material handling* dan *material movement* dapat ditekan seefisien mungkin sehingga jumlah biaya operasional perusahaan bisa turun.

Akhirnya dapatlah dirumuskan permasalahan penelitian sebagai berikut :

- 1) Bagaimana penyusunan *layout* mesin di PT Bhineka Tatamulya Industri dengan menggunakan metode *line balancing* ?
- 2) Bagaimana pengaruh efisiensi fasilitas produksi terhadap penerapan *layout* di PT Bhineka Tatamulya Industri dengan menggunakan metode *line balancing* ?

1.4 Sitematika Pelaporan

Untuk menganalisis dan memecahkan permasalahan secara lebih fokus serta mempermudah dalam penalaran, pembahasan dan penelitian ini disusun secara sistematis sebagai berikut.

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab ini akan dikemukakan tentang latar belakang permasalahan, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Pada bab ini menjelaskan pengertian teori-teori yang mendasari dan berkaitan dengan pembahasan dalam penelitian ini, yang digunakan sebagai pedoman dalam menganalisis masalah.

BAB III METODE PENELITIAN

Dalam bab ini diuraikan mengenai jenis penelitian, variabel dalam penelitian, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, serta metode analisis data.

BAB IV ANALISIS DAN PEMBAHASAN

Pada bab ini akan dibahas mengenai deskripsi obyek penelitian, analisis serta interpretasi data.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi simpulan-simpulan berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan, serta saran-saran yang kiranya dapat diterima dan bermanfaat bagi perusahaan.