

BAB I LATAR BELAKANG

1.1 Latar Belakang

Pertumbuhan industri pada era sekarang ini sangat pesat dan sangat maju hal ini juga yang mendorong dan memacu para perusahaan manufaktur atau perusahaan industri lainnya untuk berkembang agar tidak tertinggal dan didahului oleh para pesaing. Kinerja perusahaan manufaktur dapat dinilai dan diukur dari efektivitas dan efisiensi pada sistem produksi. Sistem produksi yang efektif dan efisien akan menghasilkan produk yang berkualitas dan kompetitif sehingga perusahaan dapat memperoleh hasil dan kualitas produksi yang maksimal. Hasil dan kualitas produksi yang maksimal berkaitan dengan tingkat produktivitas yang merupakan kemampuan perusahaan mengoptimalkan *output* dan *input* yang digunakan. *Input* yang digunakan oleh proses produksi meliputi sumber daya seperti bahan baku, energi, modal dan tenaga kerja sedangkan *output* yang dihasilkan adalah produk dan hasil penjualan.

Tabel 1. 1 Pertumbuhan Produksi Industri Manufaktur Besar dan Sedang
Triwulan II-2019 Menurut Jenis Industri KBLI 2-digit (persen)

Kode KBLI	Jenis Industri	Pertumbuhan (%)	
		<i>q-to-q</i>	<i>y-to-y</i>
(1)	(2)	(3)	(4)
10	Industri Makanan	2.04	5.02
11	Industri Minuman	-0.76	22.52
12	Industri Pengolahan Tembakau	-4.43	-1.04
13	Industri Tekstil	-3.78	7.35
14	Industri Pakaian Jadi	1.85	25.79
15	Industri Kulit, Barang dari kuli dan Alas Kaki	-6.32	-14.0

Tabel 1. 2 Pertumbuhan Produksi Industri Manufaktur Besar dan Sedang Triwulan II-2019 Menurut Jenis Industri KBLI 2-digit (persen) (lanjutan)

Kode KBLI	Jenis Industri	Pertumbuhan (%)	
		<i>q-to-q</i>	<i>y-to-y</i>
16	Industri Kayu, Barang dari Kayu dan Gabus (Tidak Termasuk Furnitur) dan Barang Anyaman dari Bambu, Rotan dan Sejenisnya	-0.65	- 14.88
17	Industri Kertas dan Barang dari Kertas	2.56	11.24
18	Industri Percetakan dan Reproduksi Media Rekaman	1.63	22.7
20	Industri Bahan Kimia dan Barang dari Bahan Kimia	0.27	7.58
21	Industri Farmasi, Produk Obat Kimia dan Obat Tradisional	-10.39	-1.86
22	Industri Karet, Barang dari Karet dan Plastik	-9.56	-15.3
23	Industri Barang Galian Bukan Logam	-13.46	-13.6
24	Industri Logam Dasar	-7.19	3.4
25	Industri Barang Logam, Bukan Mesin dan Peralatannya	-17.44	- 21.46
26	Industri Komputer, Barang Elektronik dan Optik	-8.38	- 12.81
27	Industri Peralatan Listrik	-4.03	7.63
28	Industri Mesin dan Perlengkapan ytdl	-12.05	-6.26
29	Industri Kendaraan bermotor, Trailer dan Semi Trailer	-7.91	-8.58
30	Industri Alat Angkutan Lainnya	-1.63	-1.99
31	Industri Furnitur	-12.4	1.59
32	Industri Pengolahan Lainnya	-2.51	10.42
33	Jasa Reparasi dan Pemasangan Mesin dan Peralatan	9.55	-5.57
Industri Manufaktur Besar dan Sedang		-1.91	3.62

Pertumbuhan produksi industri manufaktur besar dan sedang pada triwulan II-2019 (*y-on-y*) mengalami kenaikan sebesar 3.62 persen terhadap triwulan II-2018. Jenis – jenis industri manufaktur yang mengalami pertumbuhan produksi (*y-on-y*) tertinggi pada triwulan II-2019 terhadap triwulan II-2018 adalah:

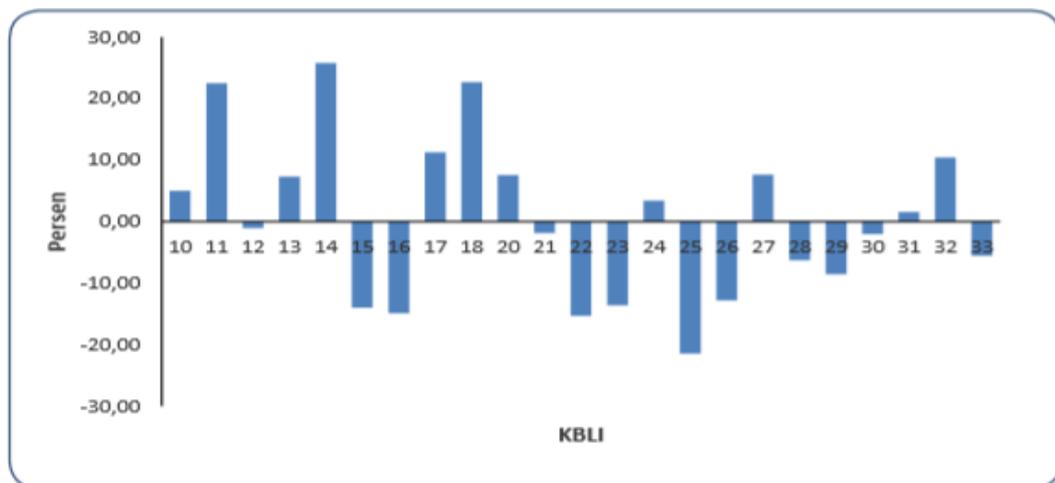
1. Industri Pakaian Jadi, naik 25.79 persen.
2. Industri Pencetakan dan Reproduksi Media Rekaman, naik 22.70 persen.
3. Industri Minuman, naik 22.52 persen.

4. Industri Kertas dan Barang dari Kertas, naik 11.24 persen.
5. Industri Pengolahan Lainnya, naik 10.42 persen.

Jenis – jenis industri manufaktur yang mengalami penurunan produksi (y-on-y) tertinggi pada triwulan II-2019 terhadap triwulan II-2018 adalah:

1. Industri Barang Logam, Bukan Mesin dan Peralatannya, turun 21.46 persen.
2. Industri Karet, Barang dari Karet dan Plastik, turun 15.30 persen.
3. Industri Kayu, Barang dari Kayu dan Gabus (Tidak Termasuk Furnitur) dan Barang Anyaman dari Bambu, Rotan, dan Sejenisnya, turun 14.88 persen.
4. Industri Kulit, Barang dari Kulit dan Alas Kaki, turun 14.00 persen.

jenis Industri Barang Galian Bukan Logam, turun 13.60 persen.



Gambar 1. 1 Pertumbuhan Produksi Industri Manufaktur Besar dan Sedang Triwulan II-2019 (y-ony-y)

Dalam menghadapi pasar bebas, perusahaan manufaktur dituntut untuk meningkatkan daya saing mereka untuk memproduksi barang secara efektif dan efisien, dari hulu sampai hilir produksi. Industri manufaktur dalam negeri tidak hanya akan bersaing dengan kompetitor disekelilingnya, namun juga akan bersaing dengan kompetitor dari negara-negara maju. Dengan semakin tingginya kompetisi

untuk menciptakan produk-produk yang kompetitif, maka konsumen akan memiliki banyak pilihan untuk mendapatkan barang yang diinginkan. Konsumen akan lebih memilih barang dengan kualitas tinggi, harga yang kompetitif dan tepat waktu.

Pesatnya perdagangan global menyebabkan setiap perusahaan dituntut untuk menekan biaya produksi dan menciptakan aliran *layout* yang baik dalam sebuah rangkaian produksi. Perusahaan harus mampu bertahan dan tumbuh dalam lingkungan bisnis global yang kompetitif dengan menciptakan nilai bagi konsumen. Setiap perusahaan berusaha menciptakan nilai bagi konsumen yang lebih baik dengan biaya yang lebih rendah dari pesaing sejenis. Namun tetap mengutamakan kualitas dari *part* yang dihasilkan.

Keteraturan aliran didalam proses produksi harus selalu diperhatikan dikarenakan pengaturan *layout* yang baik dapat memperlancar kinerja dan dapat mempercepat pergerakan dalam proses produksi. Terganggunya proses produksi dapat dilihat dari waktu yang dibutuhkan sebuah *material* untuk sampai ke area aktifitas produksi dan jumlah *output* yang dihasilkan. Perencanaan tata letak merupakan masalah yang sering terjadi dan dijumpai di dalam industri yang bersifat manufaktur. PT. XYZ adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi produk kosmetik seperti sabun dan *shampoo*. Penempatan dan susunan mesin produksi yang diterapkan kurang efisien dikarenakan jarak yang jauh dari satu area aktifitas ke area aktifitas lainnya, hal ini membuat waktu dalam proses produksi menjadi sedikit lebih lambat dan mengakibatkan jumlah produksi yang lebih sedikit dibandingkan dengan target produksi yang sudah ditetapkan.

Tabel 1. 3 Tabel Jumlah Produksi

Bulan	Target (unit)	Yang Dhasilkan (unit)
Januari	150.000	135.000
Febuari	150.000	115.000
Maret	150.000	129.000
April	150.000	140.000

Sumber Data: Internal Perusahaan, 2020

Pada tabel diatas dapat menggambarkan jumlah produksi dari bulan Januari sampai dengan April 2020. Proses produksi yang dilakukan pada ke-empat bulan tersebut tidak mencapai target yang ditentukan oleh perusahaan. Jumlah produksi dapat ditingkatkan salah satunya dengan cara mengubah aliran produksi dan menyesuaikan tata letak yang dapat mendukung percepatan proses produksi, sehingga proses produksi dapat berjalan dengan efisien dan efektif. Dengan perubahan tata letak produksi dapat meningkat *output* dan menurunkan pengeluaran – pengeluaran lainnya seperti menurunkan ongkos dalam *material handling*.

Berdasarkan latar belakang yang telah dijelaskan diatas maka penulis ingin membuat perencanaan *Systematic Layout Planning* terhadap PT. XYZ dengan judul penelitian **“PERENCANAAN TATA LETAK AREA PRODUKSI PADA PT. XYZ DENGAN METODE *SYSTEMATIC LAYOUT PLANNING* TANGERANG”**.

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan penjabaran latar belakang di atas, maka dapat dirumuskan beberapa permasalahan penelitian sebagai berikut:

1. Bagaimana *layout* pada PT. XYZ saat ini?

2. Bagaimana perbaikan *Layout* yang diusulkan untuk dapat mengurangi biaya produksi di PT. XYZ dengan menggunakan metode *Systematic Layout Planning*?
3. Bagaimana penghematan ongkos *Material Handling* pada *Layout* usulan?

1.3 Batasan Masalah

Untuk memfokuskan pembahasan masalah yang dibahas, maka batasan masalah dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian lebih berfokus pada *Layout* lantai 2 dikarenakan seluruh proses produksi berada di lantai 2.
2. Data yang dilampirkan berupa data *Layout* dan *Material Handling*.
3. Untuk memberikan rancangan yang dapat meningkatkan produktivitas kerja dan kapasitas produksi pada departemen produksi di PT. XYZ.

1.4 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan penelitian yang ingin dicapai berdasarkan perumusan masalah diatas adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui aktivitas dan hubungan kedekatan pada setiap mesin di area produksi melalui metode *Systematic Layout Planning*.
2. Untuk mengetahui penerapan antara *layout* yang sedang terjadi dengan penerapan *layout* usulan.
3. Untuk mengetahui perbandingan penghematan ongkos *material handling* (OMH) dari *layout* awal dan *layout* usulan.

1.5 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat:

1. Bagi manajemen operasi perusahaan

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan kepada manajemen operasi perusahaan untuk dapat mengetahui informasi mengenai pemanfaatan *layout*, sehingga membantu perusahaan untuk dapat melakukan pengaturan penataan mesin agar lebih efektif dan efisien.

2. Bagi akademisi

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan bukti empiris mengenai implementasi *layout*, serta implementasi *layout* pada perusahaan. Sehingga dapat dijadikan dasar dan mengukung penelitian selanjutnya terkait hal tersebut.

3. Bagi peneliti

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat menambah wawasan dan pemahaman dalam mengimplementasikan metode *Systematic Layout Planning*, serta pengimplementasian *layout* pada perusahaan.

1.6 Sistematika Penulisan

Sistematika penulisan laporan Skripsi ini dibagi dalam lima bab yang terdiri dari:

BAB I PENDAHULUAN

Bab pendahuluan ini menjelaskan hal-hal pokok yang memiliki kaitannya dengan topik penelitian, yang terdiri dari latar belakang masalah, batasan masalah, rumusan masalah,

tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas mengenai teori-teori yang dijadikan sebagai dasar penelitian, uraian penelitian terdahulu, kerangka berpikir.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas mengenai metode penelitian yang digunakan dalam menentukan objek penelitian, sumber data, variabel penelitian, metode pengumpulan data, dan metode analisis data.

BAB IV PENGOLAHAN DAN ANALISA DATA

Bab ini membahas mengenai pengolahan data dan hasil analisis data berdasarkan model penelitian pada BAB III, dan menjelaskan bagaimana hasil penelitian dapat menjawab permasalahan pada rumusan masalah.

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini membahas mengenai kesimpulan dari hasil penelitian dan saran untuk penelitian selanjutnya.