

BAB III

TOPIK BAHASAN

3.1 Latar Belakang

Perseroan terbatas “PT. IBRAHIM BIN MANRAPI” adalah sebuah perusahaan pribumi yang terletak di Jl. Malik Ibrahim, No. 24 – 26, Gresik yang memproduksi sarung sutera samarinda dan sarung mesres. Perusahaan ini berdiri sejak tahun 1963. Usaha yang dilakukan oleh perusahaan ini adalah industri sarung dengan menggunakan alat tenun bukan mesin (ATBM) dengan laju kecepatan produksi rata – rata 514 lembar perbulan atau 6.170 lembar pertahun.

PT. IBRAHIM BIN MANRAPI sendiri memiliki luas 19,5 x 29 m ini memiliki permasalahan dalam penataan fasilitasny yang kurang tertata, akibatnya fasilitas yang tersedia diletakan di sembarang tempat tanpa adanya pertimbangan terlebih dahulu sehingga berdampak pada penjualan kurang maksimal dan laju produksipada perusahaan tersebut. Luas masing-masing fasilitas dapat dilihat pada tabel berikut.



Tabel 3. 1 Luas Lantai Operasi Pada PT. IBRAHIM BIN MANRAPI

Kode	Fasilitas/Mesin	Jumlah Luas Lantai Operasi (m ²)
A	Gudang Bahan Baku	14
B	T. Pengelosan	4
C	T. Penggambaran Motif	13
D	T. Pemedangan Benang	13
E	Ruangan Pencelupan Warna	45
F	Area Tenun	128
G	T. Penyekiran	63
H	Tempat penjemuran	40
I	Pemasangan Aksesoris	20
J	Gd. Bahan Jadi	30
K	Pengemasan	16
L	Quality Control	12

Dari luas fasilitas tersebut, PT. IBRAHIM BIN MANRAPI menata area perusahaan seperti pada gambar berikut.

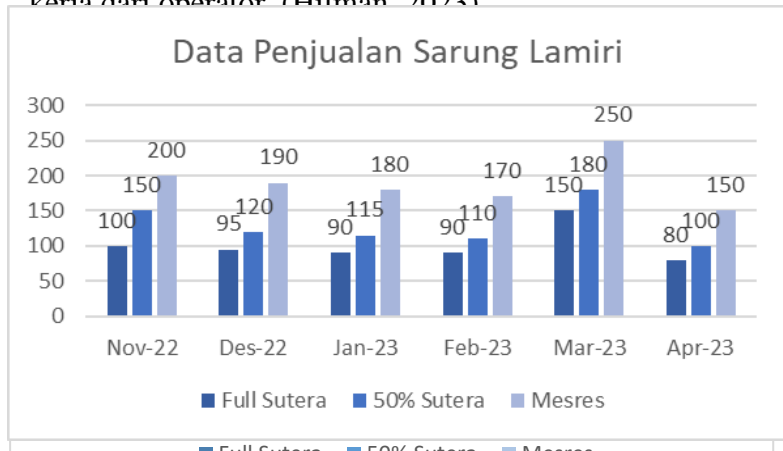


Gambar 3. 1 Layout Awal PT. IBRAHIM BIN MANRAPI

Berdasarkan denah tersebut, dapat dilihat dari tata letak penempatan fasilitas dan ruangan masih belum tertata dengan baik. Selain itu masih banyak tempat yang masih kosong dan karyawan masih mengalami aliran bolak-balik pada proses produksi (Back Tracking).

Namun masih banyak hal yang belum di atur oleh perusahaan tersebut, salah satunya yaitu perancangan tata letak fasilitas. Fungsi dari perancangan tata letak fasilitas secara garis besar ialah mengatur area kerja dan segala

fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk operasi produksi, aman, dan nyaman sehingga akan dapat digunakan untuk menaikkan moral kerja dan performansi kerja dari operator. (Hilman, 2023)



Gambar 3. 2 Jumlah Penjualan Produksi (Sumber PT. IBRAHIM BIN MANRAPI)

Dari gambar grafik penjualan diatas dijelaskan bahwa pendapatan penjualan pada 3 bulan dari awal priode November sampai Februari mengalami penurunan yang signifikan, namun pada periode Maret mengalami peningkatan dikarenakan pada bulan itu merupakan bulan Ramadhan yang berdampak pada peningkatan penjualan. Walaupun pada bulan April mengalami kenaikan

pendapatan tapi di periode berikutnya yaitu April mengalami penurunan yang sangat drastis. Dari grafik tersebut melihat dari angka penjualan cukup banyak jika dilihat dari lingkup produksi sarung tenun, namun masih berpotensi untuk ditingkatkan, maka perusahaan dituntut lebih efektif dan efisien dalam aliran produksinya. Dari sekian banyaknya proses di area produksi, para pekerja terkadang mengeluh tentang seringnya produk mengalami bolak-balik (*back tracking*) yang mengakibatkan lamanya proses produksi yang dilakukan. Sehingga pada saat menangani kasus tersebut menggunakan metode from to chart (FTC) diharapkan bisa lebih meningkatkan efisiensi aliran pada saat produksi di PT. IBRAHIM BIN MANRAPI.

Tata letak fasilitas merupakan suatu fungsi atau tata cara dalam menganalisis, merancang, dan mendesain suatu fasilitas dengan mempertimbangkan pengaturan fasilitas fisik atau mesin, pergerakan material, operator serta aliran informasi untuk mencapai performansi yang optimum (Lasut et al., 2019)

3.1.1 Perumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas maka perumusan masalah dalam laporan ini adalah:

1. Bagaimana perancangan tata letak fasilitas perusahaan dalam memaksimalkan penjualan produk?
2. Bagaimana perancangan disain tata letak fasilitas pada PT. IBRAHIM BIN MANRAPI?

3.1.2 Tujuan Penelitian

Berdasarkan perumusan masalah diatas, maka tujuan yang ingin dicapai dalam laporan ini adalah:

1. Menganalisis tata letak fasilitas yang efektif dan efisien.
2. Memberikan usulan yang tepat untuk memperbaiki desain tata letak fasilitas tersebut dengan berdasarkan metode (FTC).

3.1.3 Manfaat Penelitian

Dengan adanya penelitian ini diharapkan memberikan manfaat yaitu:

1. Memberikan usulan tata letak fasilitas yang lebih nyaman dan efisien dari sebelumnya.

2. Dapat menghasilkan rancangan tata letak fasilitas produksi yang baru.
3. Meningkatkan Efektivitas pada mobilitas bagi karyawan dalam sebuah perusahaan

3.1.4 Batasan Masalah

Agar permasalahan tidak meluas maka diperlukan batasan masalah, batasan masalah pada penelitian ini adalah:

1. Penelitian hanya dilakukan di dalam ruangan PT. IBRAHIM BIN MANRAPI.
2. Waktu pelaksanaan Kerja Praktek dilaksanakan 3 bulan mulai dari tanggal tanggal 20 April 2023 sampai dengan tanggal 20 Juni 2023 di PT. IBRAHIM BIN MANRAPI yang berlokasi di Jl. Malik Ibrahim, No. 24 – 26, Gresik
3. Data yang digunakan menggunakan satuan Jarak (m)

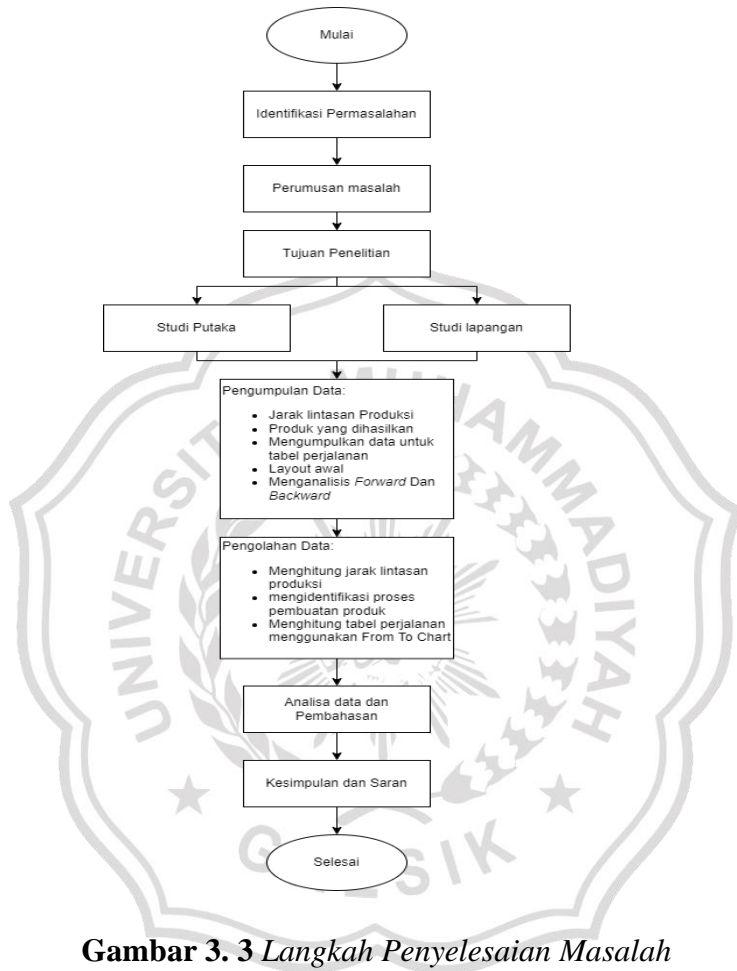
3.1.5 Asumsi Penelitian

Untuk menyelesaikan masalah dan mengurangi ketidakpastian sumber yang menjadi masalah, maka dalam penelitian ini kami menggunakan asumsi yaitu:

1. Pengumpulan data yang dibutuhkan menggunakan data denah awal PT. IBRAHIM BIN MANRAPI, yang kemudian diolah menggunakan metode From To Chart (FTC).
2. Pada saat pengumpulan data FTC proses produksi masih berjalan dengan normal seperti biasanya atau berjalan dengan lancar.
3. Data yang diambil dengan cara mengukur luas area perusahaan serta luas fasilitas perusahaan.

3.2 Skenario penyelesaian masalah

Untuk menyelesaikan permasalahan tersebut maka perlu tahapan-tahapan yang berfungsi sebagai pedoman agar berjalan sesuai yang diharapkan, Berikut langkah penyelesaian masalah:(Chaerul et al., 2019)



Gambar 3. 3 Langkah Penyelesaian Masalah

3.2.1 Identifikasi Masalah

Tahap identifikasi masalah merupakan penelitian yang dilakukan untuk mengidentifikasi masalah.

Identifikasi masalah yang didapatkan dari survei yang dilakukan pada perusahaan yang bertempat di PT. IBRAHIM BIN MANRAPI.

3.2.2 Perumusan Masalah

Perumusan masalah ini dilakukan setelah mengidentifikasi permasalahan yang didapat dari tata letak tempat produksi di PT. IBRAHIM BIN MANRAPI.

3.2.3 Tujuan Penelitian

Tujuan penelitian ini dilakukan untuk mengidentifikasi permasalahan dari tata letak fasilitas yang kurang nyaman dan efisien bagi karyawan. Dengan menggunakan metode *from to chart* (FTC) untuk mendapatkan desain urutan mesin agar mendapatkan produk yang efisien.(Yohanes, 2011)

3.2.4 Studi Pustaka

Studi pustaka ini merupakan pengumpulan informasi dan referensi sebagai bahan penyelesaian permasalahan yang ada didalam area produksi. Informasi dan referensi yang diambil dari buku dan jurnal penelitian yang akan membantu untuk menyelesaikan penelitian.

3.2.5 Studi Lapangan

Studi Lapangan merupakan penelitian yang ada diperusahaan yang digunakan untuk mengetahui kondisi yang ada di perusahaan sehingga dapat menemukan permasalahan yang ada didalam perusahaan.

3.2.6 Pengumpulan Data

Pada tahap ini yang di lakukan adalah pengumpulan data yang nantinya akan digunakan untuk melakukan pengolahan data. Pengumpulan data melalui wawancara dan observasi penelitian selama dilapangan, data-data yang diperoleh antara lain:

- Aktifitas proses produksi
- Aliran proses produksi
- *Layout* awal
- Menganalisis *Forward & Backward*

3.2.7 Pengolahan Data

Setelah data sudah terkumpul, Langkah selanjutnya adalah melakukakn pengolahan data. Meliputi:

- Penentuan jarak antar fasilitas produksi pada *Layout* awal
- Perhitungan menggunakan metode *From To Chart*

3.2.8 Analisa

Langkah selanjutnya yaitu menganalisa data yang telah diperoleh dan juga sudah diolah

- Analisis perubahan tata letak fasilitas
- Analisis jarak perancangan ulang tata letak fasilitas produksi

3.2.9 Kesimpulan Dan Saran

Dari analisis yang dilakukan maka langkah berikutnya adalah memberi kesimpulan untuk menjawab tujuan dari penelitian serta memberikan saran untuk meperkembangkan penelitian lebih lanjut.

