

BAB 1

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Dalam industri manufaktur, perancangan tata letak dan fasilitas menjadi salah satu faktor penyebab terjadinya *over budget*. Peletakkan lantai produksi, gudang bahan baku, gudang barang jadi, kantor, dan fasilitas-fasilitas lainnya adalah salah satu faktor penentu tinggi rendahnya biaya produksi. Efektifitas dan efisiensi dalam sebuah perusahaan adalah salah satu faktor penting dalam kegiatan produksi. Oleh karena itu, perancangan tata letak dan fasilitas yang baik amat dibutuhkan untuk mewujudkannya. Kesalahan tata letak dalam sebuah pabrik akan menyebabkan banyak kerugian, seperti tambahan biaya transportasi, waktu produksi yang lebih lama, dan sebagainya. Perancangan tata letak dan fasilitas yang baik sangat dibutuhkan oleh sebuah perusahaan untuk dapat mewujudkan perusahaan yang efektif dan efisien. Perbaikan desain tata letak pabrik diperlukan karena adanya beberapa beberapa kondisi yang terjadi dalam perusahaan misalnya karena adanya kebijakan-kebijakan dari *top level management* terkait dengan target perusahaan untuk menaikkan atau menurunkan output produksi, atau perubahan pada tipe produksi sehingga diperlukan perbaikan desain tata letak agar bisa memberikan *output* produksi yang lebih baik dengan biaya produksi

yang sama atau lebih sedikit. Beberapa kondisi tersebut bisa digunakan sebagai alasan mengapa kita harus memperbaiki desain tata letak pabrik.

Masih banyak perusahaan yang belum menerapkan metode-metode perancangan tata letak dan fasilitas yang baik untuk perusahaanya. Perancangan tersebut hanya didasarkan penghematan lahan yang menyebabkan proses produksi berjalan lambat.

Salah satu cara untuk menanggulangi hal tersebut adalah dengan menerapkan metode perancangan tata letak dan fasilitas yang sesuai. Maka dari itu, desain tata letak pabrik dibuat sebaik mungkin untuk menghindari adanya gerakan balik (*back-tracking*), gerakan memotong (*cross-movement*), dan kemacetan (*congestion*), sehingga material bisa terus bergerak dari antar operasi tanpa perlu ada hambatan.

PT. ITU AIRCON CO. adalah perusahaan yang bergerak dalam bidang industri pembuatan mesin penyejuk udara. Bahan baku dan barang jadi yang besar merupakan suatu masalah karena perpindahan barang selama proses produksi mempengaruhi keefektifan dan keefisienan proses tersebut.

1.2 Perumusan Masalah

Permasalahan PT. ITU AIRCON CO. adalah perubahan tipe proses produksi dari *mass product* menjadi *job order* yang menyebabkan proses tidak efektif dan tidak efisien yang menyebabkan terdapatnya tambahan biaya pada proses produksi. Karena itu, perusahaan membutuhkan tata letak yang baik

sesuai dengan produk yang paling sering diproduksi agar proses produksi dapat lebih efektif dan efisien baik dari segi *material handling* maupun jarak.

1.3 Ruang Lingkup

Dalam skripsi ini dilakukan analisa terhadap sistem peletakan yang sedang berjalan pada pabrik dan akan dibuat usulan rancangan tata letak dan fasilitas. Batasan-batasan dan asumsi yang digunakan dalam skripsi ini antara lain :

- Obyek yang diteliti adalah tata letak rantai produksi.
- Penelitian dilakukan pada rantai produksi.
- Data-data yang digunakan untuk penelitian ini diambil dari bagian *Human Resource and Development* dan produksi.
- Penentuan *material handling* yang sesuai untuk digunakan dalam rantai produksi.
- Hal-hal diluar dugaan seperti bencana alam, musibah, dan lain-lain dianggap tidak terjadi.

1.4 Tujuan dan Manfaat

1.4.1 Tujuan

Tujuan yang ingin dicapai dari penulisan skripsi ini adalah :

- Menggambarkan tata letak lantai produksi untuk kemudian diusulkan kepada perusahaan.
- Menentukan tata letak yang lebih efektif dan lebih efisien daripada layout yang sekarang agar *material handling* yang digunakan dapat lebih sesuai.

1.4.2 Manfaat

Manfaat yang didapat dari penulisan skripsi ini adalah :

- Perusahaan dapat mengetahui tata letak lantai produksi yang lebih efektif dan efisien.
- Mengurangi kemungkinan terjadinya *idle* atau *delay* yang disebabkan oleh tata letak fasilitas dalam proses produksi.
- Meminimalkan total biaya perpindahan material yang diperlukan untuk proses produksi.
- Meningkatkan efisiensi perpindahan material.
- Meningkatkan fleksibilitas perusahaan dalam proses produksi.
- Mempercepat proses produksi.
- Meningkatkan kemampuan bersaing perusahaan.

1.5 Gambaran Perusahaan

1.5.1 Sejarah Perusahaan

Nama Perusahaan : PT. ITU AIRCON CO.
Alamat : Jl Raya Serang KM 12 Cikupa-
Tangerang, Banten 15710
Produk Yang Dihasilkan : Mesin penyejuk udara merk ITU

Berangkat dari tujuan untuk menghemat devisa mengimpor peralatan tata udara serta memberi kesempatan kerja kepada para pekerja di Indonesia, PT *Capital Mutual Corporation* (CMC) menghubungi Kantor Perwakilan *York International Borg Wagner* USA di Singapura dan *Guthrie (Far East) Sdn Bhd* sebagai agen tunggal York di Singapura untuk membuat pabrik di Jakarta.

Pada pertengahan tahun 1976 didirikan *Joint Venture* PT. ITU AIRCON CO. sebagai perusahaan Penanaman Modal Asing (PMA) di Jakarta dengan pembagian saham pihak Indonesia PT CMC 49 % dan selebihnya dimiliki *partner* asing Guthrie dan *York International Borg Wagner*. Pada waktu itu modalnya sebesar kurang lebih US\$ 1 juta. Namun karena suatu hal pihak Guthrie mengundurkan diri sehingga perusahaan tetap diteruskan atas inisiatif Prof. Ir. Iskandar Danusubroto sebagai perusahaan Penanaman Modal Dalam Negeri (PMDN) antara perusahaan-perusahaan nasional.

Pada tanggal 10 Maret 1979 Badan Koordinasi Penanaman Modal (BKPM) Pusat menyetujui perubahan status ini dan modal kerja PT. ITU AIRCON CO. menjadi US\$ 200 ribu. Sebagian dari modal ini didapat dari pinjaman dari bank PDPCI di Jakarta.

Pembangunan pabrik diatas tanah seluas tiga hektar dimulai pada pertengahan tahun 1980 dengan mengambil lokasi di desa Sukadamai, kecamatan Cikupa KM 12 Kabupaten Tangerang.

Pembangunan pabrik selesai pada tahun 1981 yang diteruskan dengan pemasangan mesin-mesin dan impor bahan-bahan baku. Dan pada triwulan ketiga pabrik mulai beroperasi secara percobaan sampai pada akhir tahun 1982 mulai produksi percobaan. Dari mulai perancangan bangunan pabrik, mendirikannya dan pemilihan mesin-mesin sampai impor bahan baku semuanya dilaksanakan oleh tenaga-tenaga dari Indonesia.

PT. ITU AIRCON CO. memiliki Badan Hukum dengan Akte Notaris No 33 tanggal 29 Desember 1979 dan disahkan oleh Menteri Kehakiman tertanggal 05 Desember 1980 No Y.A.5/480/2

Logo PT ITU AIRCON CO berbentuk segi delapan yang berwarna biru muda (*cyan*) yang melambangkan kehidupan yang serasi dan sejuk. Sedangkan ditengahnya ada 3 garis lengkung yang berwarna abu-abu muda yang melambangkan aliran udara.

1.5.2 Visi dan Misi Perusahaan

Visi

Menjadi perusahaan penyejuk udara terbesar di Indonesia.

Misi

Menjamin kepuasan dan nilai tambah kepada pelanggan, memberikan kesejahteraan kepada karyawan serta keuntungan kepada pemegang saham.

1.5.3 Budaya Perusahaan

- Mutu

Mutu berawal dari karyawan. Kendalikan semua kegiatan supaya tidak menyimpang dari mutu

- Tanggung Jawab

Sekecil apapun suatu pekerjaan harus dilaksanakan dengan sungguh-sungguh.

- Kejujuran

Jangan pernah memikirkan apalagi melakukan kecurangan dalam melaksanakan tugas.

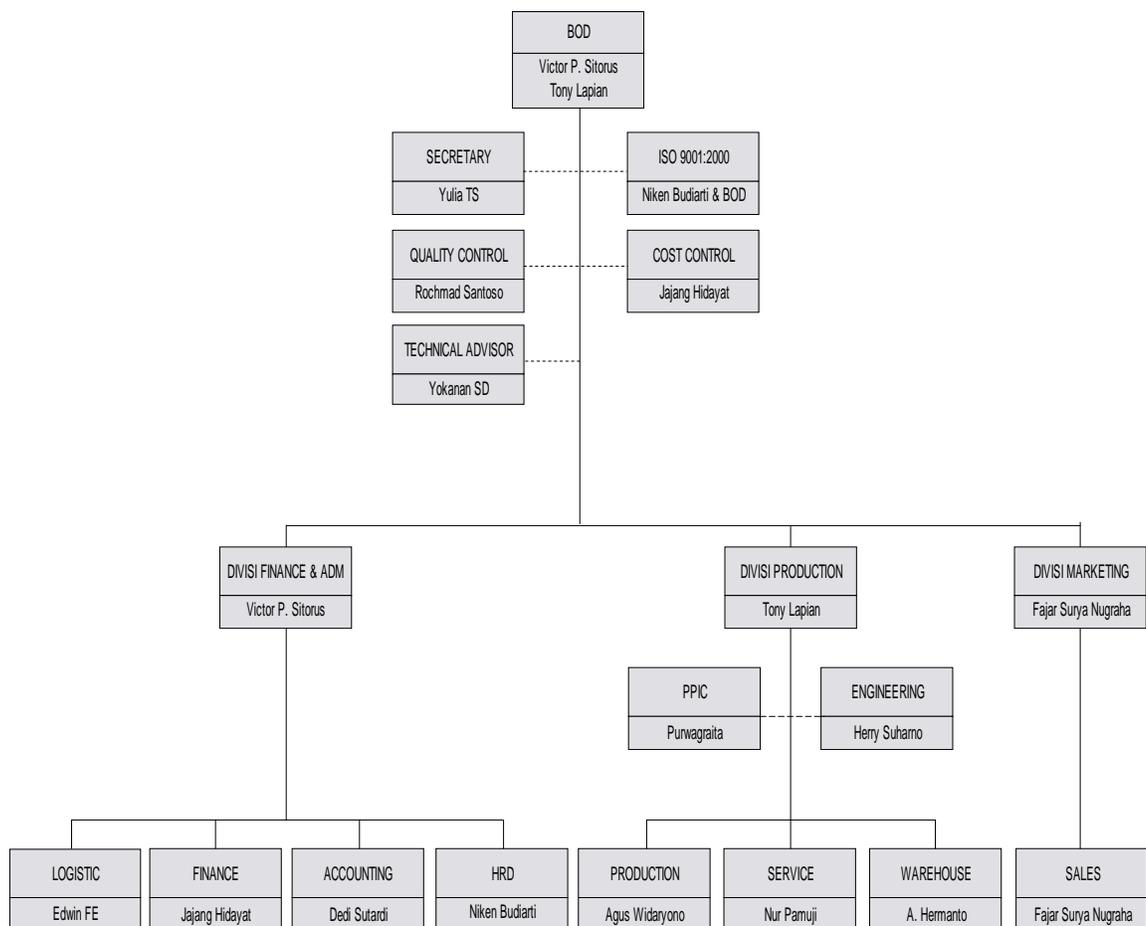
- Kreatifitas

Tidak hanya ada satu cara. Temukan dan wujudkan alternatif yang mengandung nilai lebih.

- Kerjasama

Sebesar apapun suatu pekerjaan dapat diselesaikan kalau kita bekerjasama.

1.5.4 Struktur Organisasi



Gambar 1.1 Struktur Organisasi