

Bab I

Pendahuluan

1.1. Latar Belakang Masalah

CV. Muga Jaya merupakan sebuah perusahaan yang beroperasi di bidang pengolahan karet alam menjadi *compound* atau karet mentah yang telah digabungkan menjadi segumpalan karet yang siap untuk diolah. Proses produksi dalam pembuatan barang jadi dari *compound* menjadi produk dengan sistem dicetak dan dipanaskan dengan suhu tertentu. Proses pencetakan menggunakan mesin *moulding*, mesin matres atau disebut dengan cetakan khusus berbahan besi. Mesin yang dipakai untuk mencetak tersebut menggunakan sistem hidrolik dengan sistem pemanas elemen bersumber pada listrik. Selain memproduksi karet, perusahaan ini menerima jasa makloon cetak karet. Produk yang dibuat perusahaan CV. Muga Jaya yaitu *outsole* (sol untuk alas kaki), *bosh* karet, *sil* karet dan *footstep*. Tetapi untuk produk *bosh* karet, *sil* karet dan *footstep* sudah tidak lagi di produksi karena permintaan sudah tidak ada. Sehingga perusahaan CV. Muga Jaya ini hanya memproduksi *oulsol* (sol untuk alas kaki).

Dalam sebuah perusahaan atau pabrik tentu ada kegiatan produksi dalam pembuatan produk yang akan dibuat, dengan hal tersebut maka di lantai produksi terdapat ongkos yang disebabkan oleh adanya kegiatan aktivitas *material* dari satu mesin ke mesin lainya yang dimaksud dengan ongkos *material handling*. Dengan adanya ongkos *material handling* maka perusahaan harus membuat pola aliran yang terencana, sehingga tidak bolak-balik dan tempat pekerjaan yang berkaitan saling berdekatan. Masalah yang sering terjadi dalam aliran produksi yaitu komponen harus keluar dari lintasan wilayah lain karena kegiatan pemrosesan. Hal ini dapat terjadi jika seorang pekerja harus kembali ke sebuah mesin untuk kedua kalinya karena penyediaan dua mesin identik akan tidak ekonomisnya. (Apple, 1990:109).

CV. Muga Jaya awalnya merupakan sebuah perusahaan yang besar, akan tetapi perusahaan tersebut mengalami kendala ekonomi, sehingga sebagian mesin yang terdapat pada setiap departemen dijual. Dengan dijualnya mesin-mesin tersebut, maka luas area pada setiap departemen menjadi lebih kosong, karena hanya diisi dengan jumlah mesin yang jumlahnya tidak lebih dari 4 mesin untuk setiap departemen. Berdasarkan hasil pengamatan di lantai produksi terdapat masalah mengenai jarak pemindahan bahan antar departemen yaitu, pertama dari *receiving* menuju penimbangan membutuhkan jarak hingga 10.8 meter, kedua setelah proses pemotongan, karet harus ditimbang kembali ke ruangan penimbangan yang membutuhkan jarak hingga 44 meter, dan ketiga dari penimbangan bahan yang telah dipotong menuju ruangan pencampuran bahan kimia membutuhkan jarak hingga 65.8 meter. Dengan adanya permasalahan tersebut maka harus ada perbaikan dalam tata letak *layout* pabrikasi antar departemen di CV. Muga Jaya agar jarak yang dihasilkan lebih pendek dan ongkos perpindahan *material* menjadi lebih kecil. Berdasarkan latar belakang, maka penelitian ini berjudul **USULAN TATA LETAK FASILITAS PRODUKSI DI CV. MUGA JAYA.**

1.2. Identifikasi Masalah

Dibawah ini merupakan identifikasi masalah pada penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Berapakah ongkos *material handling* di CV. Muga Jaya pada *layout* produksi saat ini?
2. Berapakah ukuran luas lantai setiap departemen pada *layout* produksi di CV. Muga Jaya?
3. Bagaimana *layout* produksi berdasarkan ongkos *material handling* yang baru?
4. Berapakah ongkos *material handling* di CV. Muga Jaya pada *layout* produksi baru dengan menggunakan metode konvensional?
5. Bagaimana *layout* produksi berdasarkan metode ALDEP?
6. Berapakah ukuran luas lantai setiap departemen pada *layout* produksi di CV. Muga Jaya menggunakan metode ALDEP?

7. Berapakah ongkos *material handling* di CV. Muga Jaya pada *layout* produksi baru dengan menggunakan metode ALDEP?
8. Berapakah hasil perbandingan berdasarkan ongkos *material handling* pada *layout* kondisi awal dengan *layout* usulan menggunakan software ProModel ?

1.3. Tujuan Penelitian

Dibawah ini merupakan tujuan penelitian yaitu sebagai berikut:

1. Menghitung ongkos *material handling* pada layout produksi di CV. Muga Jaya saat ini.
2. Mengukur luas lantai produksi yang dibutuhkan.
3. Merancang *layout* usulan metode konvensional.
4. Menghitung ongkos *material handling* usulan menggunakan metode konvensional.
5. Merancang *layout* usulan metode ALDEP.
6. Menghitung jarak luas lantai produksi yang dibutuhkan.
7. Menghitung ongkos *material handling* di CV. Muga Jaya pada *layout* produksi baru dengan menggunakan metode ALDEP.
8. Membandingkan ongkos *material handling* awal dengan usulan dan memodelkannya menggunakan software ProModel.

1.4. Sistematika Penulisan

Dibawah ini merupakan penyusunan sistematika penulisan yaitu:

Bab 1 Pendahuluan

Berisikan mengenai bagaimana latar belakang masalah yang terdapat di perusahaan, mengidentifikasi masalah, tujuan penelitian dan sistematika penulisan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Menjelaskan berdasarkan teori penunjang dalam melakukan penelitian.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Menjelaskan bagaimana tahapan penelitian dengan metode yang digunakan dan dibuat langkah-langkah penyelesaian masalah.

Bab 4 Pengumpulan dan Pengolahan Data

Menjelaskan data yang telah di ambil dari perusahaan CV. Muga Jaya yang kemudian dilanjutkan dengan pengolahan data.

Bab 5 Analisis

Bagian dari hasil pengolahan data penelitian di perusahaan untuk di analisis.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Berisikan tentang kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan di perusahaan dan memberi saran.