BAB I
PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Pada setiap perusahaan yang memproduksi produk pasti mempunyai alat atau mesin untuk membantu proses produksi, mesin-mesin tersebut tentu tidak diletakan disembarang tempat. Tata letak mesin pada lantai produksi harus sangat tepat, hal ini diperlukan karena dengan tepatnya keberadaan mesin-mesin produksi bisa mempermudah proses produksi, tidak sedikit penempatan mesin yang kurang tepat akan memperlambat proses produksi maupun pemborosan.

Penempatan mesin di bagian produksi tidaklah semudah menempatkan barang dalam sebuah ruangan, penempatan mesin membutuhkan banyak proses. Dengan adanya ilmu yang mempelajari tentang penempatan atau perancangan tata letak pabrik bisa mengefektifkan ruang yang tersedia dalam paabrik, juga bisa megefisienkan perpidahan material dari mesin satu ke mesin yang lainnya.

Dengan adanya tata letak pabrikasi ini maka pemborosan yang terjadi dalam proses produksi bisa ditekan. Dengan begitu bisa menekan biaya produksi dan menghemat waktu proses produksi di lantai produksi PT Indokemas Sukses Makmur.

PT Indokemas Sukses Makmur merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan karung plastik yang memproses bahan baku yaitu biji plastik menjadi karung plastik. Untuk memprosesnya menggunakan beberapa mesin untuk membuat sebuah karung plastik, dengan waktu kerja 8 jam sehari setiap shiftnya selama 6 hari kerja dan beberapa mesin untuk membuat produknya. Dengan adanya beberapa mesin untuk membuat karung plastik ini perusahaan harus menempatkan mesin-mesin secara tepat agar tidak terjadi pemborosan dan ketidak efektifan penggunaan lantai produksi yang tersedia. Dengan demikian

padatnya produksi untuk memenuhi permintaan karung plastik yang semakin meningkat dan bersaing dengan produsen lainnya maka perusahaan harus bisa bersaing dengan para pesaingnya agar bisa memenuhi permintaan tersebut. Oleh karena itu dengan menghemat dan mengefektifkan ongkos produksi merupakan solusi untuk bisa bersaing dengan produsen lainnya.

Dengan mengobservasi luas lantai dan tata letak mesin produksi PT Indokemas Sukses Makmur yang kurang tepat sehingga bisa mempengaruhi perpindahan aliran material yang terjadi di lantai produksi. Dengan adanya tata letak mesin yang kurang tepat bisa mempengaruhi perpindahan material di lantai produksi yang mengakibatkan besarnya ongkos biaya produksi.

Untuk itu, penelitian Tugas Akhir ini berjudul **"Analisis Tata Letak Bagian Pabrikasi Di Lantai Produksi PT Indokemas Sukses Makmur".**

1.2. Identifikasi Masalah

Tata letak mesin yang kurang tepat yang menyebabkan kurang baiknya perpindahan material produksi di lantai produksi. Dari sisnilah muncul beberapa permasalahan, yaitu:

a. Bagaimana kondisi tata letak mesin yang terjadi di lantai produksi?
b. Seberapa luas lantai produksi PT Indokemas Sukses Makmur?
c. Bagaimana aliran material yang terjadi di lantai produksi?

1.3. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan memenuhi kebutuhan serta menjawab permasalahan yang disebutkan pada bagian sebelumnya. Dengan demikian tujuan penelitian ini adalah sebagi berikut:

a. Menganalisis tata letak awal mesin produksi.
b. Menentukan usulan tata letak mesin di lantai produksi.

1.4. Pembatasan Masalah

Agar persoalan tidak terlalu luas dan menyimpang dari masalah yang di teliti, maka perlu dilakukan pembatasan masalah sehingga hasilnya lebih terarah sesuai dengan tujuan yang akan dicapai. Adapun batasan masalah tersbut yaitu:

a. Objek Penelitian adalah lantai produksi PT Indokemas Sukses Makmur.
b. Masalah yang di teliti hanya bagian pabrikasi PT Indokemas Sukses Makmur.
c. Masalah yang diteliti hanya tata letak mesin di lantai produksi.
d. Penelitian ini tidak memperhitungkan kapasitas produksi.

1.5. Asumsi

Agar persoalan semakin jelas dan pasti maka penelitian ini menggunakan asumsi sebagai berikut:

a. Kemampuan kerja setiap operator di asumsikan sama.
b. Waktu kerja setiap harinya sama.
c. Perusahan mempunyai lahan kosong untuk memperbesar lantai produksi.
d. Gudang bahan baku maupun gudang barang jadi mempunyai kapasitas tampung per satu minggu.

1.6. Sistematika Pembahasan

Pembahasan penelitian ini diuraikan dalam 6 (enam) bab, yang masing-masing menyajikan bagian yang berbeda. Sistematika pembahasannya adalah sebagai berikut :

Bab 1 Pendahuluan

Bab ini merupakan pengantar yang menerangkan latar belakang masalah, identifikasi masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah dan sistematika pembahasan.

Bab 2 Tinjauan Pustaka

Bab ini berisi teori dan konsep untuk mendukung penelitian. Teori yang dibahas mengenai masalah muskuloskeletal dan biomekanika kerja. Selain itu, dibahas pula teori mengenai piranti survei maupun piranti evaluasi serta metode statistik yang digunakan dalam penelitian.

Bab 3 Metodologi Penelitian

Bab ini berisikan tentang model atau cara pemecahan masalah serta langkah-langkah pemecahan masalah yang digambarkan dalam *flow chart* pemecahan masalah.

Bab 4 Pengolahan dan Pengumpulan Data

Bab ini berisikan pengumpulan data dan pengolahan data.

Bab 5 Analisis

Bab ini berisikan tentang analisis terhadap pengolahan data.

Bab 6 Kesimpulan dan Saran

Bab ini berisi kesimpulan yang didapat dari penelitian berdasarkan pengolahan data dan analisis. Saran diajukan pada pihak manajemen perusahaan tempat diadakannya penelitian ini.