

# **BAB I**

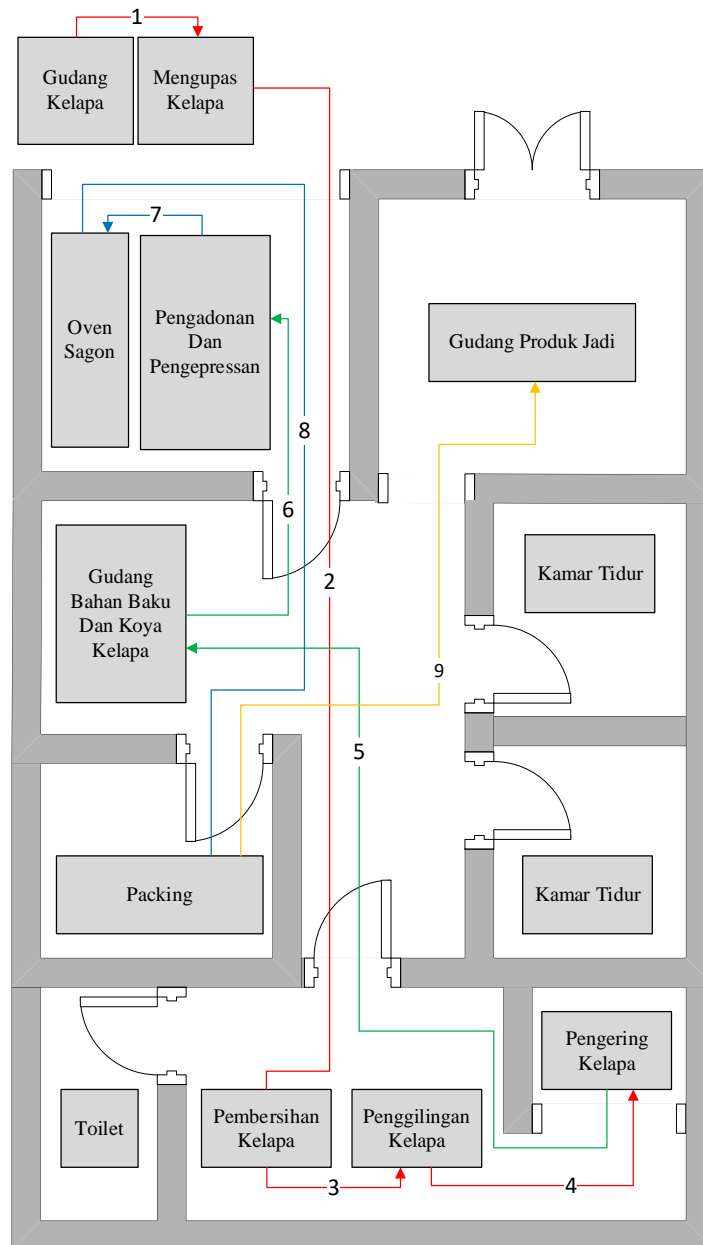
## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

UMKM Indah Sari merupakan salah satu industri yang bergerak dalam bidang makanan ringan. Fokus UMKM Indah Sari adalah memproduksi kue sagon. Kue sagon adalah kue kering tradisional yang terbuat dari tepung beras ketan dicampur dengan kelapa parut dan gula. Kue sagon merupakan salah satu jajanan zaman dulu yang banyak digemari oleh berbagai kalangan. Cita rasa kelapa yang pekat dan khas membuat jajanan ini selalu menjadi favorit banyak orang. Produk dari UMKM Indah Sari sudah didistribusikan kesebagian kota-kota di provinsi Jawa Timur dan bahkan sudah dipasarkan di luar Pulau Jawa. Dalam suatu industri, tata letak fasilitas merupakan salah satu faktor yang memegang peranan penting dalam efisiensi perusahaan. Tata letak fasilitas dapat didefinisikan sebagai kumpulan elemen fisik yang diatur menurut aturan logis tertentu. Elemen fisik dapat berupa mesin, peralatan, gedung dan sebagainya. Aturan atau logika dapat berupa sekumpulan fungsi objektif, seperti total jarak atau total biaya pemindahan material. Pengaturan tata letak fasilitas dan area kerja yang ada merupakan masalah yang sering dijumpai dalam suatu industri. Tata letak yang buruk mengakibatkan aliran material yang tidak teratur sehingga terjadi pergerakan bolak-balik dan transportasi yang berlebihan, tingkat kinerjanya juga kurang efisien. Sehingga perlu dilakukan re-layout pada pengaturan peralatan produksi agar proses produksi lebih efisien.

Tata letak fasilitas merupakan salah satu hal penting dalam bisnis produksi. Jika tata letak usaha sudah tidak efektif dan efisien, selain membuang waktu untuk perbaikan, juga dimungkinkan produksi tidak maksimal. Proses aliran material bolak-balik merupakan salah satu contoh tata letak yang tidak efisien, karena waktu akan terbuang percuma dalam memindahkan material yang tidak memberikan nilai tambah pada

suatu produk. Perbaikan tata letak dan metode kerja dapat meningkatkan produktifitas (Puspita,D,H,. & Abda'u,G,. 2019). Menurut Wignyoebroto (2009), tujuan dari tata letak adalah untuk mengurangi proses pemindahan bahan dan pengawasan di dalam aktivitas produksi sehingga akhirnya terjadi penghematan.



*Sumber: pengamatan di UMKM Indah Sari*

Gambar 1.1 layout awal UMKM Indah Sari

Table 1.1 Keterangan Kegiatan Pada Layout Awal

No.	Keterangan Kegiatan Pada Layout Awal UMKM Indah Sari
1	Pengupasan bahan baku kelapa
2	Pemindahan bahan baku ke area pembersihan
3	Penggilingan bahan baku kelapa
4	Pengeringan bahan baku kelapa
5	Pemindahan bahan baku kelapa ke tempat bahan baku untuk percampuran dengan bahan baku lainnya
6	Pemindahan bahan baku kelapa ke tempat pencetakan
7	Pengovenan
8	Pemindahan ke tempat packing
9	Pemindahan kue ke gudang barang jadi

*Sumber: pengamatan di UMKM Indah Sari*

Masalah yang ada pada rantai produksi UMKM Indah Sari adalah penempatan fasilitas yang kurang tepat. Menurut penulis, UMKM Indah Sari masih terkendala pada proses perpindahan material bahan baku untuk proses pembuatan koya kelapa. Kendala tersebut terletak pada proses pembuatan koya kelapa yang terletak pada bagian belakang yang terlalu jauh dengan gudang bahan baku kelapa yang terletak pada bagian depan area produksi, menurut wawancara dengan pemilik alasan pembuatan koya kelapa berada dibagian belakang dikarenakan di area depan tidak adanya tempat resapan air yang baik mengakibatkan ditanah pada depan halaman rumah selalu tergenang air sehingga membuat tekstur tanah berubah menjadi lumpur, sehingga mendapatkan teguran oleh warga sekitar, perpindahan proses pencucian dibagian belakang dikarenakan pada bagian belakang area produksi terdapat aliran sungai yang dimanfaatkan membuang bekas air cucian kelapa. Hal ini menyebabkan terjadinya jarak perpindahan material yang cukup jauh. Kendala lain juga terletak pada area pengadonan, packing dan gudang barang jadi yang mengalami arus bulik-balik (back tracking). Dilihat

dalam kondisi tata letak saat ini mengakibatkan menambah jarak tempuh dan waktu perpindahan bahan. Hal ini menyebabkan alur produksi UMKM Indah Sari menjadi kurang efisien. Sehingga perlu ada perbaikan tata letak produksi untuk mengurangi proses perpindahan bahan dan memudahkan proses pengawasan yang berdampak alur produksi menjadi efisien. Untuk mengatasi masalah tersebut metode Systematic Layout Planning dipilih karena metode ini merancang layout dengan memperhatikan proses yang ada dengan kedekatan masing-masing departemen berdasarkan aliran bahan, serta dapat meminimalisasi material ongkos dan material handling (Puspita,D,H,. & Abda'u,G,. 2019). Metode Systematic Layout Planning adalah sebuah metode yang memformasikan layout sebuah industri berdasarkan proses-proses yang harus dilalui oleh bahan baku sampai menjadi produk jadi (Saputra,B,. Arifin,Z,. & Merjani,A,. 2020). Systematic Layout Planning juga dapat meminimalisasi adanya arus bolak-balik sehingga metode Systematic Layout Planning dengan permasalahan yang dihadapi perusahaan.

## **1.2 Identifikasi Masalah**

Berdasarkan latar belakang diatas dapat disimpulkan bahwa permasalahan yang terjadi pada UMKM Indah Sari adalah sebagai berikut:

1. Penempatan gudang bahan baku kelapa terlalu jauh dengan proses pembuatan koya kelapa.
2. Adanya arus bolak-balik (back tracking) pada lintasan tata letak fasilitas.

Berdasarkan uraian identifikasi masalah diatas maka penulis tertarik untuk melakukan penelitian dengan judul: Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Untuk Mengurangi Arus Bolak-balik (Back Tracking) Pada Proses Produksi (Studi Kasus UMKM Indah Sari).

### **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan pada latar belakang yang telah dijelaskan diatas maka ditentukan rumusan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana perbaikan tata letak fasilitas agar dapat mengurangi arus bolak-balik (back tracking) pada proses produksi?
2. Bagaimana pemilihan tata letak fasilitas agar dapat mengurangi jarak tempuh pada lintasan produksi?

### **1.4 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Menganalisis bagaimana perbaikan tata letak fasilitas agar dapat mengurangi arus bolak-balik (back tracking) pada proses produksi?
2. Menganalisis bagaimana pemilihan tata letak fasilitas agar dapat mengurangi jarak tempuh pada lintasan produksi?

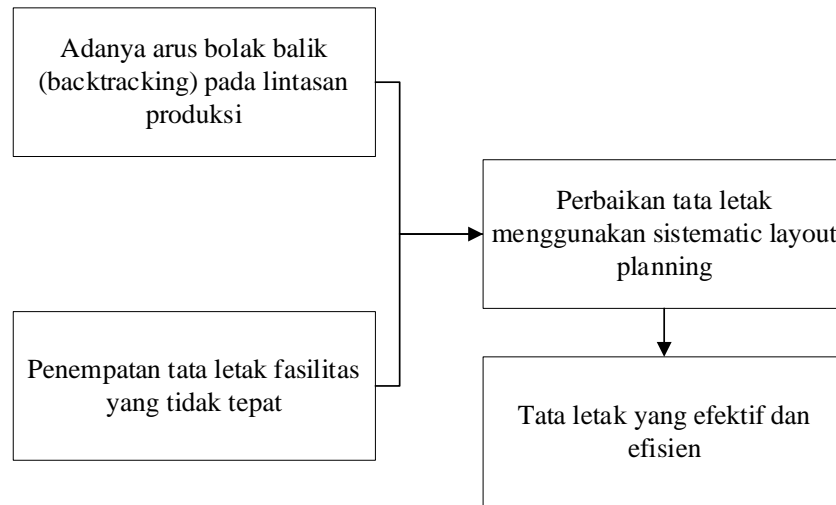
### **1.5 Batasan Masalah**

Batasan Masalah adalah untuk membatasi agar permasalahan tidak meluas pada penelitian ini, maka yang dibahas adalah:

1. Penelitian dilakukan dibagian produksi UMKM Indah Sari.
2. Relayout menggunakan metode Systematic Layaot Planning (SLP).
3. Perbaikan tata letak fasilitas hanya berfokus pada pendekatan jarak tempuh pada proses produksi.
4. Penelitian ini tidak membahas perhitungan biaya perancangan tata letak fasilitas.

## 1.6 Kerangka Berfikir

Kerangka berfikir yang melandasi diadakannya penelitian ini adalah:



*Sumber: Pengolahan Data Microsoft Visio 2019*

Gambar 1.2 Kerangka berfikir

## 1.7 Manfaat Penelitian

### 1. Bagi Perusahaan

Dapat menambah solusi dari hasil analisis yang dilakukan peneliti, sehingga hasil penelitian diharapkan dapat memberikan pandangan bagi perusahaan yang dapat digunakan sebagai bahan evaluasi terhadap upaya-upaya yang telah diterapkan serta bahan pertimbangan dalam penyusunan strategi untuk masa yang akan datang.

### 2. Bagi Penulis

Kegiatan ini diharapkan dapat menambah pengetahuan dan pengalaman yang bermanfaat bagi penulis sebagai bekal didalam dunia bekerja di kemudian hari.