BAB I
PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Pengaturan tata letak pabrik merupakan masalah yang sering dijumpai bahkan tidak dapat dihindari dalam dunia industri meskipun untuk lingkup yang lebih kecil dan sederhana, setiap perusahaan membutuhkan pengaturan tata letak pabrik yang baik agar proses produksi dapat beroperasi dengan baik. Tata letak pabrik merupakan kegiatan pengaturan tata letak, membentuk konsep serta membuat system dari produk barang maupun jasa, kegiatan tersebut dilakukan untuk mencapai perekenomian yang produktif (Choir, dkk, 2017). Tujuan dari penyusunan tata letak pabrik yaitu agar proses produksi berjalan dengan lancar dan juga untuk meningkatkan kapasitas produksi (Nelfiyanti, dkk, 2016). Faktor pendukung yang penting dalam kelancaran pelaksanaan suatu proses produksi adalah efisiensi waktu kerja yang didukung dengan tata letak pabrik yang baik (Adiyanto & Paldo, 2019).

Metode *Systematic Layout Planning* (*SLP*) merupakan metode yang sistematis dan terorganisir untuk melakukan perencanaan tata letak yang terdiri dari Pengumpulan data aliran material, analisis hubungan atar aktifitas, pembuatan diagram hubungan antar ruangan penghitungan luas daerah yang diperlukan, pembentukan Block Layout alternatif untuk mengidentifikasi, menilai, dan memvisualisasikan elemen dan area yang terlibat dalam perencanaan tata letak. Metode ini dapat menyelesaikan permasalahan yang menyangkut berbagai macam problem antara lain aliran produksi, transportasi, pergudangan, perakitan dan aktifitas–aktifitas lainnya. Metode ini dipilih karena sesuai dengan karakteristik perusahaan yang membutuhkan penyesuaian-penyesuaian pada Layout awal warhouse yang kurang optimal saat proses pengiriman produk jadi.

Pt. XYZ merupakan perusahaan aluminium *Extrusion & Anodizing*, Perusahaan ini membuat berbagai macam produk seperti kusen, rolling door, pipa, dan sebagainya yang berbahan dasar aluminium. Pt. XYZ berlokasi di Jl. Raya Trosobo No.111 Taman-Sidoarjo. Pt. XYZ berdiri pada tahun 2008 sebagai

perusahaan yang hanya memproduksi aluminium *Extrusion* di wilayah Trosobo. pada tahun 2009 Pt. XYZ mengembangkan usahanya dengan membuka divisi *Anodizing* untuk proses pewarnaan sekaligus antikarat pada aluminium. Pt. XYZ memiliki 7 Divisi, yaitu Press, Peleburan, *Extrusion*, *Anodizing*, Packaging & *Warehouse*, Maintenance, Bengkel Matras & CNC. Permasalahan yang dihadapi Pt. XYZ adalah pada tata letak Divisi Packaging & *Warehouse* dimana tata letak *Warehouse* yang menjadi satu dengan bangunan kolam bekas yang terbengkalai, penempatan barang-barang yang tidak berguna di *Warehouse* serta untuk proses pemuatan barang jadi yang akan di kirim berada di depan gerbang perusahaan dan itu menjadi satu-satunya jalur pengiriman bahan produksi. Maka dari itu terkadang saat proses pemuatan barang jadi di truk terganggu oleh masuknya truk lain yang mengirimkan bahan baku untuk produksi.

Pada penelitian ini dilakukan pemecahan masalah dengan metode *Systematic Layout Planning* (*SLP*). Metode *Systematic Layout Planning* (*SLP*) dipilih karena digunakan untuk merancang ulang layout proses produksi dengan tujuan dapat mengoptimalkan proses penyimpanan ataupun pemuatan produk jadi yang akan di kirim. Diharapkan dengan adanya penelitian ini dapat membantu permasalahan yang terjadi pada *Warehouse*.

B. Rumusan Masalah

Rumusan masalah dalam penelitian ini mengacu pada hal berikut :

1. Apa permasalahan yang ada pada layout awal pada Divisi Packaging & *Warehouse* Pt. XYZ ?
2. Bagaimana cara perbaikan layout awal pada Divisi Packaging & *Warehouse* menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (*SLP*) agar lebih efisien saat menyimpan ataupun proses pemuatan produk jadi yang akan di kirim ?

C. Tujuan dan Manfaat Penelitian

1. Tujuan
   a) Untuk mengetahui permasalahan yang ada pada *layout* awal pada Divisi Packaging & *Warehouse* di Pt. XYZ .
   b) Untuk merancang layout baru divisi *Packaging & Warehouse* yang ada di PT. XYZ agar lebih optimal menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (*SLP*).
2. Manfaat
   a) Bagi Perusahaan

      Penelitian ini di harapkan dapat menjadi bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan untuk melakukan Renovasi terhadap *Warehouse.*
   b) Bagi Penulis

      Penelitian ini diharapkan dapat memberi kesempatan untuk menambah pengetahuan dan wawasan dalam bidang industri khususnya tentang tata letak fasilitas.
   c) Bagi Universitas

      Penelitian ini diharapkan dapat digunakan untuk menambah referensi sebagai bahan penelitian lanjutan yang lebih mendalam pada masa yang akan datang.