

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Penelitian

Pabrik tahu HARC terletak di Jalan Soekarno Hatta (Cibuntu Selatan) Kota Bandung, merupakan badan usaha milik perseorangan yang bergerak di bidang pangan. Pabrik ini berdiri sejak tahun 1985, telah menjadi salah satu pemasok tetap di beberapa pasar di Kota Bandung dan Kabupaten Bandung.

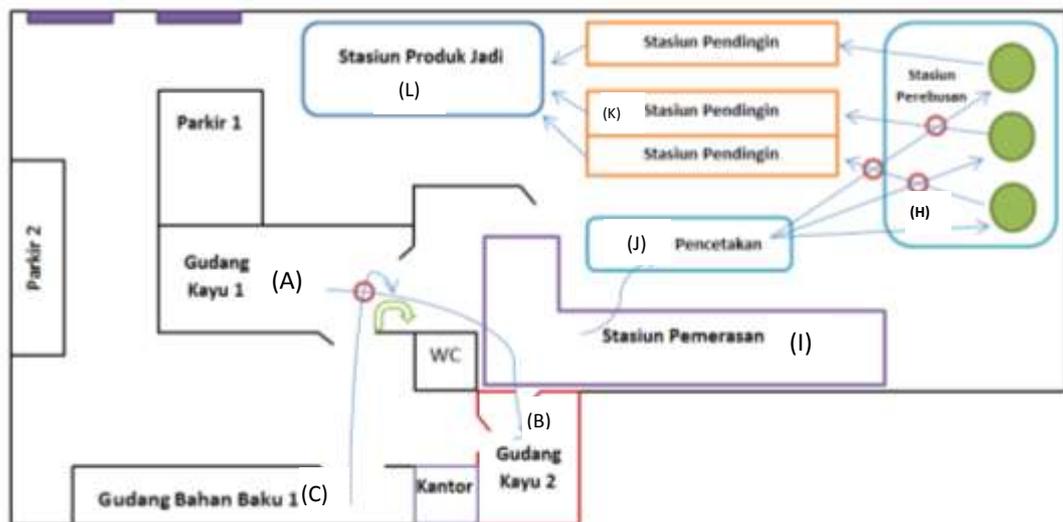
Dengan semakin ketatnya persaingan *home industry* di bidang pangan khususnya tahu, pabrik tahu HARC memainkan peranan yang cukup signifikan sehingga mampu menempatkan diri di level teratas dalam penyediaan bahan pangan di wilayah Kota Bandung dan Kabupaten Bandung.

Akan tetapi, pabrik tahu HARC saat ini kondisi tata letak pada pabrik mengalami kendala, dimana hal jarak pemindahan bahan baku kurang efisien karena terdapat dua gudang yang berbeda dengan penempatan tingkat lantai yang berbeda hingga harus dua kali pemindahan sehingga menyebabkan waktu produksi lebih lama, kondisi yang sama dialami juga oleh gudang kayu bakar. Selain itu terjadinya persilangan antara beberapa stasiun yang menyebabkan pergerakan yang kurang nyaman.

Penelitian serupa yang dilakukan oleh Siska dan Henriadi (2012) pada pabrik tahu UD Dhika Putra yang terletak di Jalan Sukajadi, Desa Tarai Bangun Kubang Raya Kabupaten Kampar dimana kondisi fasilitas produksi di perusahaan mengalami kendala dalam hal jarak pemindahan bahan baku yang kurang efisien. Dimana dalam proses produksinya terdapat aliran pemindahan bahan yang

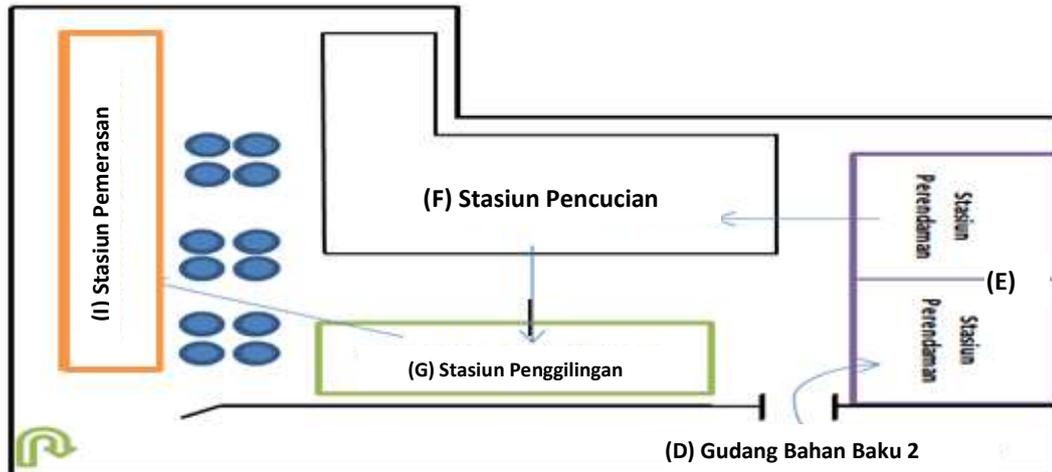
berpotongan (*cross movement*) dikarenakan tata letak mesin yang kurang teratur sehingga dapat mengakibatkan proses produksi terganggu. Menurut Vaidya dkk. (2013) desain tata letak pabrik telah menjadi dasar fundamental pabrik industri saat ini yang dapat mempengaruhi bagian-bagian dari efisiensi kerja. Tata letak yang efisien dapat juga berkontribusi terhadap penurunan siklus produksi, *work-in-progress*, *idle time*, jumlah kemacetan atau waktu penanganan material dan peningkatan *output* produksi, dengan implikasi yang jelas pada produktivitas. Sedangkan menurut Wiyaratn dan Watanapa (2014) rancangan *plant layout* menjadi dasar utama pabrik-pabrik industrial saat ini yang mana dapat mempengaruhi peranan ketepatan kerja.

Observasi awal yang dilakukan penulis pada tanggal 01 Maret 2015 pukul 09.00 – 10.00 WIB menghasilkan beberapa permasalahan mengenai tata letak di lokasi pabrik tahu Cibuntu HARC. Berikut gambar *layout* awal pada pabrik tahu Cibuntu HARC:



**Gambar 1.1** *Layout* Lantai 1 Saat Ini  
**Sumber:** Observasi, 2015

Keterangan: ● = Tahang    ○ = Tersilangan    ↻ = Tangga



**Gambar 1.2 Layout Lantai 2 Saat Ini**  
**Sumber: Observasi, 2015**

Keterangan: ● = Ember      ↩ = Tangga

Permasalahan terjadi yaitu pada perpindahan bahan baku dan perpindahan kayu bakar. Karena bahan baku yang berada di lantai satu harus dipindahkan dahulu ke tempat bahan baku lantai dua setiap akan produksi, karena tempat pengolahan bahan baku awal berada di lantai dua, sehingga menimbulkan bolak-balik perpindahan dengan beban angkut yang cukup berat yaitu 25 kilo untuk satu karung. Begitu pula dengan gudang kayu bakar, terdapat dua ruangan dengan fungsi yang sama pada lantai satu. Hal yang sama juga terjadi pada gudang kayu bakar dimana terjadi bolak-balik pemindahan kayu bakar dari gudang kayu bakar A ke ruangan kayu bakar B.

Selain itu pada gambar 1.1 terlihat juga terdapat permasalahan persilangan antara beberapa stasiun yaitu bahan baku dari gudang A yang akan dinaikkan ke gudang bahan baku B di lantai dua bersilangan dengan kayu bakar yang akan dipindahkan dari gudang kayu bakar A ke gudang kayu bakar B. Kemudian persilangan antar stasiun pencetakan dengan stasiun perebusan dan pewarnaan, juga persilangan antara stasiun perebusan dan pewarnaan yang akan masuk ke

stasiun rak pendingin. Di bawah ini adalah tabel permasalahan yang terjadi di pabrik tahu HARC.

**Tabel 1.1 Permasalahan Tata Letak**

<b>Permasalahan</b>	<b>Dampak</b>	<b>Rancangan Solusi</b>
1. Terdapat dua gudang bahan baku yang berbeda lantai yang menyebabkan waktu produksi lebih lama	Waktu proses lebih lama karena terjadi bolak-balik pemindahan bahan	Perlu adanya perbaikan tata letak pada pabrik tahu Cibuntu HARC Bandung
2. Terdapat dua gudang kayu bakar yang berbeda ruangan yang menyebabkan waktu produksi lebih lama	Waktu proses lebih lama dan terjadi bolak-balik pemindahan kayu bakar dan terjadi persilangan	
3. Terdapat persilangan antar stasiun	Proses produksi terganggu dan pergerakan yang tidak nyaman	
4. Jarak yang kurang efisien	Waktu pelaksanaan produksi terhambat menjadi lebih lama	

**Sumber: Observasi Pada Pabrik Tahu HARC Bandung, 2015**

Berdasarkan permasalahan tersebut, penulis tertarik untuk melakukan penelitian dan mencoba memberikan perbaikan tata letak, adapun judul yang diajukan penulis untuk penelitian tersebut adalah “Perbaikan Tata Letak Pabrik Tahu HARC Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* (SLP) (Studi Kasus pada Pabrik Tahu Cibuntu Haji Aep Bandung)”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian latar belakang masalah di atas maka dapat diidentifikasi masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana tata letak pabrik tahu HARC?
2. Bagaimana permasalahan tata letak pabrik tahu HARC ?

3. Bagaimana peran SLP dalam meningkatkan efektif dan efisiensi *layout* pabrik tahu HARC?

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Sesuai dengan identifikasi masalah di atas, maka penelitian ini dilaksanakan dengan tujuan:

1. Untuk mengetahui tata letak pabrik tahu HARC.
2. Untuk mengetahui permasalahan tata letak pabrik tahu HARC.
3. Untuk mengetahui serta meningkatkan efisiensi dan efektifitas *layout* pabrik tahu HARC.

### **1.4 Kegunaan Penelitian**

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan ilmu pengetahuan dan wawasan bagi para mahasiswa dalam bidang manajemen operasi khususnya mengenai tata letak, serta untuk bahan pengembangan ilmu untuk penelitian lebih lanjut. Penelitian ini diharapkan juga dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

- a. Bagi penulisan, hasil penelitian ini dijadikan sebagai sarana dan prasarana untuk mengetahui bagaimana pengaplikasian teori yang diperoleh dimasa perkuliahan jika diterapkan di lingkungan nyata perusahaan sebagai media untuk memecahkan masalah, menambah ilmu pengetahuan dan pengalaman, serta untuk memenuhi salah satu syarat ujian Sarjana Ekonomi.

- b. Bagi perusahaan, hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan informasi dan masukan bagi pihak perusahaan untuk perbaikan tata letak fasilitas dan sarana produksi agar berjalan dengan baik dan lancar.
- c. Bagi pihak lain, hasil penelitian ini dapat dijadikan referensi untuk menyusun laporan hasil penelitian yang kelak akan dilakukan, juga sebagai media untuk lebih meningkatkan ilmu pengetahuan dan memperluas wawasan.

### 1.5 Waktu dan Lokasi Penelitian

Penelitian dilaksanakan di lokasi pabrik tahu HARC yang beralamat di Jl. Soekarno Hatta (Cibuntu Selatan) RT.03 RW.07 Kelurahan Warung Muncung Kecamatan Bandung Kulon 40211. Dengan waktu pelaksanaan penelitian selama 4 bulan dari bulan Februari 2015 – Mei 2015.

Tabel kegiatan hadir selama pelaksanaan penelitian berlangsung yaitu:

No	Hari / Tanggal	Kegiatan
1	Selasa, 10-02-2015	- Meminta izin untuk menjalankan penelitian di pabrik tahu HARC
2	Senin, 16-02-2015	- Mengetahui permasalahan yang ada di pabrik tahu HARC terutama tentang <i>layout</i>
3	Minggu, 01-03-2015	- Memperoleh beberapa permasalahan mengenai tata letak di lokasi pabrik HARC - Di tunjukan langsung adanya persilangan antar stasiun saat proses produksi berjalan
4	Selasa, 03-03-2015	- Wawancara dengan pemilik - Memperoleh sejarah perusahaan dan struktur organisasi perusahaan
5	Senin, 13-04-2015	- Meminta data waktu perpindahan - Meminta data jarak perpindahan