

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Gambaran Umum Perusahaan

CV. Triwarna Mulia Indah didirikan oleh Bapak H. Anjar Sanusi yang memulai usaha pembuatan sepatu secara *Home Industri*. Perkembangan teknologi, permintaan dan kualitas produksi membuat Bapak H. Anjar Sanusi mendirikan sebuah pabrik sepatu Bersama Bapak Panji Asmara. Pendirian pabrik sepatu CV. Triwarna Mulia Indah ini didukung dengan sumber daya ahli dan teknologi yang memadai.

CV. Triwarna Mulia Indah didirikan dengan tujuan utama yaitu memenuhi permintaan pasar, terutama *outlet – outlet* yang hingga saat ini berkembang menjadi tujuh merk dagang yaitu Garsel, Garruci, Gareu, HRCN, TDLR, G shop, Garsy, Trekking, dan lainnya.

Berdirinya CV. Triwarna Mulia Indah memiliki manfaat dan memperluas lapangan kerja dengan melibatkan masyarakat sekitar serta meningkatkan kesejahteraan karyawan dan memberikan alternatif sistem kerja produksi yang lebih efisien ke dalam dan ke luar yaitu mitra usaha.

CV. Triwarna Mulia Indah memproduksi hampir sebagian besar sepatu sport, sepatu Gunung dan sepatu sekolah yang diproduksi serta didistribusikan kepada merk dagang konsumennya. Sistem Produksi CV. Triwarna Mulia Indah adalah *make to order* dengan jangka waktu pemesanan minimal 1 bulan sebelum waktu *release* produk

#### 1.1.1 Maksud dan Tujuan Perusahaan

Meningkatkan produktivitas dan kualitas sepatu yang dihasilkan agar dapat memenuhi permintaan pasar serta membantu penanganan masalah dalam proses produksi yang di hadapi mitra usaha

### 1.1.2 Identitas Perusahaan

Nama : Triwarna Mulia Indah  
Alamat : Jl. Cibaduyut dalam No. 26 Rt. 01 Rw. 07 Bojongloa Kidul,  
Bandung Jawa Barat  
No telepon : 022.5418328  
Bentuk Perusahaan : Perusahaan Komanditer  
Bidang Usaha : Pembuatan Sepatu  
Kapasitas Produksi : Kurang lebih 3000 Pasang sepatu/ Bulan  
Merk Produksi : Garsel, Garucci, Gareu, HRCN, TDLR, G Shop, Garsy, Trekking  
dan lainnya.

#### a. Karyawan

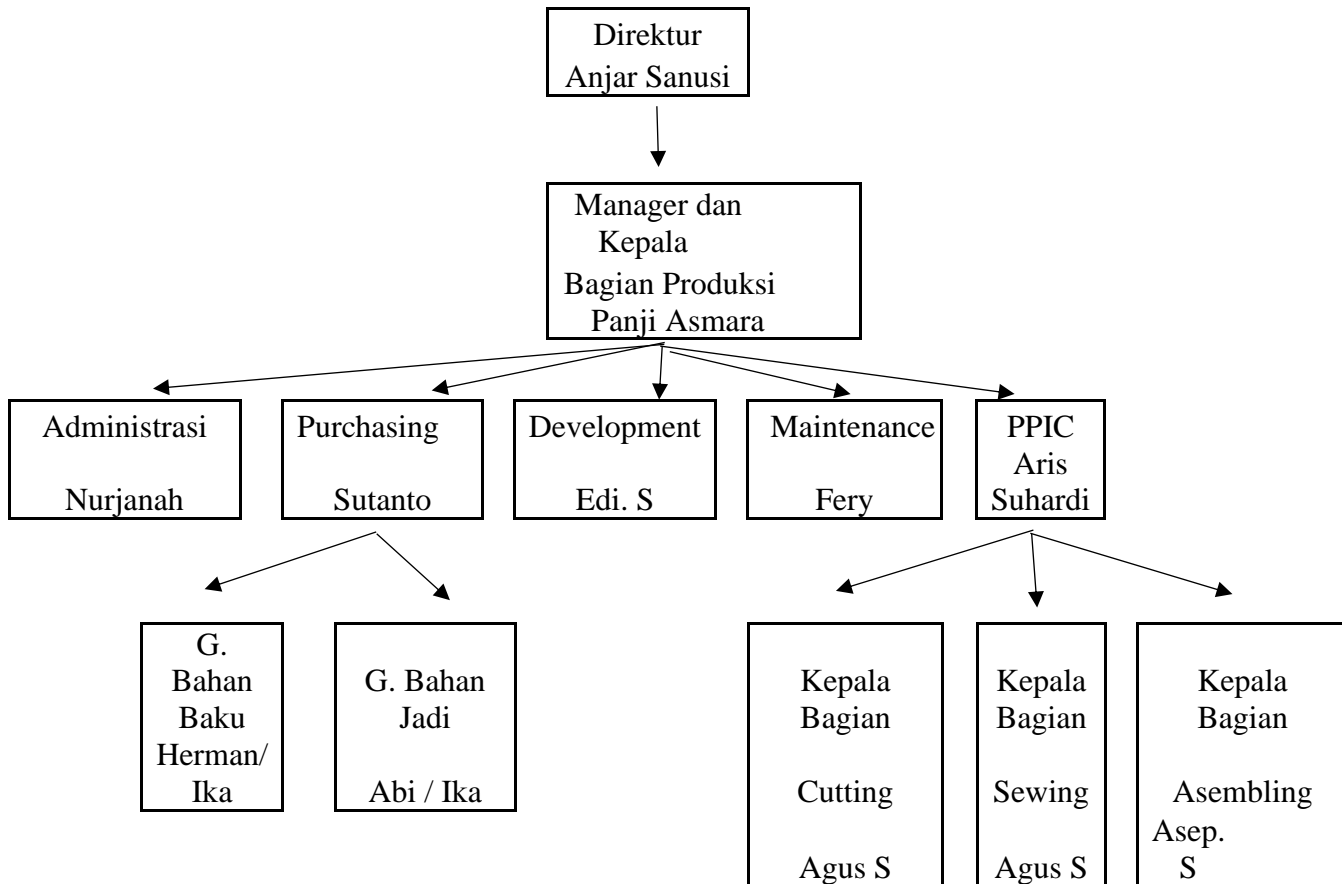
Berdirinya CV. Triwarna Mulia Indah mampu menyerap banyak tenaga kerja sehingga dapat mengurangi pengangguran khususnya disekitar daerah Cibaduyut, Bandung. Tenaga kerja sebagai sumber daya manusia dapat mempengaruhi berhasil tidaknya rencana yang telah ditetapkan perusahaan dalam mencapai Tujuan.

Jumlah karyawan CV. Triwarna Mulia Indah adalah 50 orang dengan tingkat Pendidikan bervariasi.

Penanggung jawab dalam memimpin, mengontrol, mengarahkan dan memberikan target kerja dari setiap bagian secara keseluruhan sesuai dengan dasar tujuan perusahaan serta mengelola kesinambungan kerja antar bagian adalah PPIC (*Planning, Product, Inventory dan Control*) yaitu Bapak Aris Suhardi.

b. Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi memiliki peranan penting bagi berjalannya suatu perusahaan serta identitas dari perusahaan itu sendiri, Identitas tersebut tergambar dengan manajemen perusahaan dalam mengelola sumber daya manusia dalam struktur organisasi yang sedang berjalan.



**Gambar 1.1 Struktur Organisasi Pada CV. Triwarna Mulia Indah**

## 1.2 Latar Belakang

Alas kaki merupakan kebutuhan sandang manusia dalam kehidupan sehari – hari. Kebutuhan itu yang dimanfaatkan oleh para Pengrajin sentra sepatu Cibaduyut. Kepopuleran sentra industri sepatu Cibaduyut telah tersebar di mana-mana. Perkembangan bisnis ini, membuat Asosiasi Persepatuan Indonesia (Asprisindo) memproyeksikan volume produksi sepatu nasional pada 2019 akan tumbuh sekitar 5 persen. Selain itu, Badan Pusat Statistik (BPS) mencatat kinerja ekspor alas kaki pada kuartal I/2019 naik hingga 8,66 persen. Adapun berkaitan dengan target pasar ekspor alas kaki, Indonesia menasar pasar Amerika Serikat dan Eropa. Namun kompetisi di Industri Sepatu semakin ketat. Sumber (Indaswari, 2019)

Kompetisi dalam dunia industri sangat ketat sehingga CV. Triwarna Mulia Indah untuk melakukan efisiensi dalam segala kegiatan produksinya. Dari hasil wawancara dengan Bapak Aris Suhardi masalah yang terjadi adalah ketidakteraturan dalam aliran proses kerja sehingga dapat memperlambat proses produksi, ada beberapa kualitas produksi yang tidak sesuai dan jumlah kapasitas produksi tidak mencapai target yang ditentukan sehingga penulis akan melakukan penelitian dengan Judul “Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Perangkat Lunak WinQsb (Studi di CV. Triwarna Mulia Indah)

CV. Triwarna Mulia Indah didirikan oleh Bapak H. Anjar Sanusi yang memulai usahanya dengan membuat sepatu secara *Home Industri*. Dengan adanya tuntutan dari konsumen terhadap produk sepatu dengan kualitas produksi yang baik, Bapak H. Anjar Sanusi kemudian bekerjasama dengan Bapak Panji dalam hal pemanfaatan teknologi guna mendukung kualitas sepatu yang dikerjakan oleh sumber daya yang handal.

CV. Triwarna Mulia Indah memiliki tujuan yaitu memenuhi permintaan pasar, terutama *outlet – outlet* yang hingga saat ini berkembang menjadi tujuh merk dagang yaitu Garsel, Garruci, Gareu, HRCN, TDLR, G shop, Garsy, Trekking, dan lainnya.

Perusahaan industri CV. Triwarna Mulia Indah merupakan suatu perusahaan yang bergerak di bidang industri sepatu khususnya sepatu jenis sport,sepatu gunung, sepatu sekolah barang yang diproduksi beraneka ragam fungsinya sesuai dengan permintaan konsumen.

Sistem produksi CV. Triwarna Mulia Indah adalah *make to order* dengan jangka waktu pemesanan minimal 1 bulan sebelum *release* produk sehingga mengharuskan produksi terencana dengan baik sesuai perjanjian dengan pelanggan. CV. Triwarna Mulia Indah mampu menghasilkan 650 pasang sepatu setiap minggu. CV. Triwana Mulia Indah membagi layout

produksi dalam 2 bagian yaitu lantai 1 dengan luas 48 m x 12 m dan lantai 2 dengan luas 24 m x 7 m. Lantai 1 difungsikan untuk proses *cutting*, *assembling*, pendinginan dan *packing* dan lantai 2 difungsikan untuk proses *sewing*. Sumber (Bapak Aris, 2019)

Setiap aktivitas proses produksi yang ada di CV. Triwarna Mulia Indah saling berhubungan satu dengan yang lainnya sehingga dibutuhkan pengaturan tata letak yang efektif guna mendukung proses produksi dan produktivitas karyawan saat bekerja.

Masalah yang sering dihadapi oleh CV. Triwarna Indah Mulia adalah kurang efektifnya arus lalu lintas untuk pergerakan bahan baku ataupun barang setengah jadi, hal ini disebabkan alur produksi belum tertata dengan baik, sehingga adanya ketidaknyamanan karyawan produksi pada saat bekerja. Permasalahan kedua adanya keterlambatan penyelesaian pekerjaan yang salah satu penyebabnya disebabkan oleh tata letak fasilitas produksi yang masih alakadarnya.

( Sumber : Hasil Wawancara Pa Aris Suhardi selaku PPIC ( *Planning, Product, Inventory and Control* )

**Tabel 1.1 Keluhan Karyawan terhadap Tata Letak Fasilitas Produksi CV. TMI**

No	Keluhan Karyawan Produksi
1.	Pelaksanaan kegiatan produksi belum sesuai aliran produksi dan aliran perpindahan bahan karena tata letak fasilitas produksi masih belum tertata dengan baik.
2	Jarak aliran perpindahan bahan baku ke area Departemen Cutting sekitar 8 meter sehingga harus didekatkan agar kapasitas produksi yang dihasilkan CV. TMI lebih efektif dan efisien.
3	Gudang Bahan baku letaknya masih alakadarnya sehingga banyak persediaan bahan baku yang berceceran karena letaknya belum sesuai dengan tempatnya.
4	Dengan tata letak saat ini instruksi waktu penyelesaian pembuatan sepatu per pcs belum teratur sehingga dapat memperlambat proses bekerja

(Sumber : Wawancara Karyawan Lantai Produksi CV. TMI)

Tabel 1.1 merupakan keluhan – keluhan karyawan terhadap tata letak fasilitas produksi yang diterapkan saat ini di CV. TMI, dengan tata letak saat ini belum terdapat instruksi waktu penyelesaian pembuatan sepatu per pcs akibatnya banyak waktu yang terbuang sehingga kapasitas produksi berkurang.

Definisi tata Letak Fasilitas adalah suatu tata cara pengaturan fasilitas – fasilitas produksi guna menunjang proses produksi ( Sritomo, 1996 ). Tata letak secara umum ditinjau dari sudut

pandang produksi adalah susunan fasilitas – fasilitas produksi untuk memperoleh efisiensi pada suatu produksi ( Purnomo, 2004 ). Tujuan perancangan tata letak fasilitas yaitu untuk menentukan bagaimana koordinasi dari setiap fasilitas produksi diatur sedemikian rupa sehingga mampu menunjang upaya pencapaian efisiensi dan efektifitas operasi kegiatan produksi.

Perancangan tata letak meliputi pengaturan tata letak fasilitas-fasilitas operasi dengan memanfaatkan area yang tersedia untuk penempatan mesin-mesin, bahan-bahan perlengkapan untuk operasi, dan semua peralatan yang digunakan dalam proses operasi. Salah satu tujuan dari perancangan tata letak fasilitas produksi adalah penggunaan ruangan yang lebih efektif. Penggunaan ruangan akan efektif jika mesin-mesin atau fasilitas pabrik lainnya disusun atau diatur sedemikian rupa dengan mempertimbangkan jarak minimal antar mesin atau fasilitas produksi, dan aliran perpindahan material. Tata letak fasilitas produksi yang baik berperan dalam kegiatan proses produksi karena berpengaruh langsung kepada kelancaran jalannya proses produksi, dapat meningkatkan kualitas produk yang dihasilkan, dapat memberikan kenyamanan dan keleluasaan gerak kepada para pekerja. Perencanaan fasilitas produksi merupakan salah satu faktor yang sangat berpengaruh pada suatu perusahaan.

**Tabel 1.2 Data Permintaan Sepatu CV. Triwarna Mulia Indah  
Periode Mei 2019 – November 2019**

<b>No</b>	<b>Bulan</b>	<b>Konsumen</b>	<b>Permintaan</b>	<b>Batas waktu</b>	<b>Keterlambatan</b>
1	Mei	GSHOP	1800	1 bulan	2 minggu
	Mei	Garsel	1200	1 bulan	-
2	Juli	Garuci	1200	1 bulan	2 minggu
	Juli	TDLR	2100	2 bulan	3 minggu
3	Agustus	Garuci	900	1 bulan	-
	Agustus	Garsy	1800	2 bulan	1 minggu
	Agustus	Garsel	1900	2 bulan	-
4	September	GSHOP	1000	1 Bulan	-
	September	Gareu	800	1 Bulan	-
	September	Garsel	1200	1 Bulan	1 minggu
	September	TDLR	600	1 bulan	-

<b>5</b>	Oktober	3SCND	1000	1 bulan	-
	Oktober	Garuci	1200	1 bulan	1 minggu
	Oktober	HRCN	800	1 bulan	-
<b>6</b>	November	GSHOP	600	1 bulan	-
	November	Gareu	800	1 bulan	-
	November	Garsel	1200	1 bulan	-

(Sumber : Data Internal Perusahaan)

Berdasarkan data internal pada tabel 1.2 salah satu penyebab keterlambatan proses produksi adalah karena alur *material handling* dan alur produksi belum tertata dengan baik. Akibat dari keterlambatan produksi tersebut adalah berkurangnya kapasitas produksi yang dihasilkan CV. Triwarna Mulia Indah, kerugian perusahaan karena karyawan yang tetap di beri upah sedangkan pekerjaan terjadi keterlambatan, kerugian perusahaan karena biaya – biaya perusahaan tetap dibayarkan sedangkan produksi mengalami keterlambatan, kerugian perusahaan karena ada denda dari *buyer* sesuai kesepakatan ketika *deal* melakukan kerjasama.

Salah satu cara untuk permasalahan tata letak yaitu melakukan analisa proses alur *Material Handling* sesuai dengan peta proses operasi (*OperationProcess chart*) yang akan menunjukkan langkah – langkah secara kronologis dari semua operasi inspeksi waktu longgar dan bahan baku yang digunakan dalam suatu proses manufaktur yaitu dari mulai datangnya bahan baku sampai ke proses pembungkusan (*packing*) dari produk jadi yang dihasilkan agar alur *material handling* yang jelas.



**Gambar 1.1 Layout Lantai 1 Fasilitas Produksi CV. TMI**

Gambar 1.1 menunjukkan area Tata Letak Fasilitas Produksi CV. Triwarna Mulia Indah yang terdiri dari Departemen Cutting, Departemen Mesin Press, Departemen Convenyor, Departemen Pendingin dan Departemen Finishing.



**Gambar 1.2 Bahan Baku di Lantai 2 CV. TMI**



Gambar 1.2 menunjukkan letak Gudang bahan baku untuk produksi Sepatu CV. Triwarna Mulia Indah. Bahan baku terdiri dari Outsole, Insole dan pola – pola sepatu yang menumpuk menjadi satu tempat.

Berdasarkan paparan data diatas maka penulis tertarik mengambil judul : “Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Perangkat Lunak WinQsb (Studi di CV.TMI)”

### **1.3 Rumusan Masalah**

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan di atas, maka perumusan permasalahannya yaitu :

1. Bagaimana merancang ulang tata letak Fasilitas Produksi CV. TMI untuk memperbaiki tata letak fasilitas produksi sehingga dapat meminimalkan biaya *material handling* dengan software WinQsb?

### **1.4 Tujuan Penelitian**

1. Mengetahui dan menganalisis Tata Letak Fasilitas Produksi .
2. Merancang ulang tata letak fasilitas produksi dengan Metode Craft berbantuan software WinQsb
3. Merancang ulang tata letak fasilitas produksi sehingga meminimalkan biaya *material handling* di CV.TMI

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Hasil dari penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat – manfaat sebagai berikut:

1. Bagi Perusahaan CV. TMI  
Hasil penelitian ini diharapkan memberikan informasi, saran dan kontribusi bagi perusahaan di dalam tata letak fasilitas produksi dan alur *material Handling*
2. Bagi Peneliti
  - Manfaat teoritis yang diharapkan adalah operasional mengenai cara menganalisa kegiatan operasional yang terjadi di lingkungan pabrik.
  - Manfaat secara praktis diharapkan adalah dapat dijadikan referensi untuk penelitian – penelitian selanjutnya yang mengkaji tentang masalah perancangan tata letak.

### **1.6 Sistematika Penulisan**

**BAB I : Pendahuluan**

Dalam Bab Ini memuat gambaran umum perusahaan, latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta Batasan masalah yang berfungsi untuk menentukan spesifik area pembahasan yang akan dilakukan.

**BAB II : Landasan Teori**

Bab ini memuat teori – teori yang menunjang pengolahan data yang relevan dengan permasalahan yang diteliti, seperti Manajemen Operasi pengertian tata letak fasilitas, tipe – tipe tata letak fasilitas dan *Material Handling*

**BAB III : Metodologi Penelitian**

Bab ini memuat uraian tentang metode penelitian yang digunakan, kerangka konsep, metode pengumpulan data, metode analisis data.

**BAB IV : Pengumpulan dan Pengolahan Data**

Bab ini berisi data – data yang diperlukan untuk penyelesaian masalah dan pengolahannya secara bertahap

**BAB V : Analisis Kesimpulan dan Saran**

Pada tahapan ini berisi kesimpulan dari hasil pengolahan data dan analisa serta saran – saran yang diperlukan pada penelitian ini