

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Perusahaan *Shuttlecock* Inova merupakan *home industry* yang bergerak dalam pembuatan *shuttlecock* atau kok bola dalam olahraga bulu tangkis, yang berada di desa Sumengko, kecamatan Sukomoro, Nganjuk. Perusahaan ini sudah mulai beroperasi sejak tahun 1994, dan dikelola secara perorangan. Walaupun perusahaan ini merupakan usaha rumahan (*home industry*), namun perusahaan ini terus berkembang. Terbukti dengan *shuttlecock* produksi perusahaan ini tidak hanya dipasarkan keluar kota dipulau Jawa, namun juga keluar pulau Jawa seperti Sumatera, Sulawesi dan Kalimantan.

Namun demikian, Perusahaan *Shuttlecock* Inova mengalami kendala dalam penataan stasiun kerja dan ruang penyimpanan material (gudang bahan baku dan produk jadi). Kurangnya penataan stasiun kerja terjadi karena terdapat dua stasiun kerja dengan urutan perpindahan material yang berhubungan erat ditempatkan secara berjauhan, seperti pada stasiun pemasangan bulu ke dop gabus (tancap) yang jaraknya jauh dari stasiun pemotongan bulu dan pelubangan dop gabus. Sedangkan pemindahan material dilakukan secara manual, tidak menggunakan alat bantu. Hal ini menyebabkan jarak perpindahan bulu dan dop yang panjang dan juga memakan waktu yang lama. Terdapat pula tiga stasiun kerja yang mengalami aliran perpindahan material berpotongan (*cross movement*), terjadi pada stasiun kerja penyetelan, penjahitan dan pengeleman *shuttlecock*, dimana penempatan ketiga stasiun kerja tersebut tidak teratur. Stasiun penyetelan berada diantara stasiun penjahitan dan pengeleman, hal ini mengakibatkan aliran proses produksi terpotong. Seluruh proses produksi masih dilakukan secara manual dan bergantung pada manusia sebagai sumber tenaga dan pengendali, hanya pada proses pemotongan bulu dan pelubangan dop gabus yang menggunakan mesin.

Oleh karena itu, perlu dilakukan beberapa evaluasi mengenai sistem kerja dan tata letak fasilitas produksi, dengan menata ulang urutan stasiun kerja yang dinilai saling berkaitan dengan menggunakan metode SLP (*System Layout Planning*) dan alternatif pendukung dalam perancangan fasilitas produksi adalah *software Blocplan* untuk mengolah data. Segala bentuk perubahan tata letak fasilitas produksi akan digambarkan secara *visual* dengan menggunakan *software SkecthUp*.

1.2 Rumusan Masalah

Rumusan masalah yang terjadi pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk, adalah bagaimana menata tata letak fasilitas produksi di Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk?

1.3 Tujuan Penelitian

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menata dan merancang ulang tata letak fasilitas pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk agar lebih efektif dan efisien.

1.4 Manfaat Penelitian

Manfaat dari penelitian ini diharapkan dapat berguna bagi Perusahaan *Shuttlecock* Inova terutama bagi pemilik perusahaan, sehingga dapat digunakan sebagai bahan pertimbangan dan juga masukan terkait tata letak fasilitas produksi yang lebih efektif serta efisien.

1.5 Batasan Masalah

Penelitian pada Perusahaan *Shuttlecock* Inova Nganjuk dibatasi pada masalah tata letak fasilitas produksi dengan menggunakan metode SLP (*System Layout Planning*) dan data yang diolah menggunakan *software Blocplan* yang akan ditampilkan melalui peta proses produksi dan gambar visual menggunakan *SkecthUp*.

1.6 Asumsi Penelitian

Asumsi dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Tidak ada perubahan tata letak fasilitas produksi selama penelitian ini berlangsung.
2. Semua stasiun kerja dalam kondisi normal.