UNIVERSITAS
GADJAH MADA

PERBAIKAN TATA LETAK FASILITAS PRODUKSI (Studi kasus pada CV.Setia Teknik, Bandung)
Andhika Putra Kusuma, Dr. Eng. Ir. R. Rachmad A. Sriwiaya S.T., M.T. . D.Eng. IPM., ASEAN. Eng
Universitas Gadjah Mada, 2009 | Diunduh dari http://etd.repository.ugm.ac.id/

INTISARI

CV. Setia Teknik, Bandung adalah sebuah badan usaha yang bergerak dalam bidang manufakturing. Perusahaan ini ingin meningkatkan hasil produksinya dengan merencanakan *material handling* yang baik dan efektif. Hal ini bertujuan untuk menjaga berlangsungnya kehidupan perusahaan agar tidak kalah bersaing dari perusahaan lainnya. Untuk mengatasinya dapat dilakukan berbagai langkah perubahan yang tepat seperti memaksimalkan sumber daya yang ada, dan perubahan tata letak pabrik dengan tepat guna.

Perbaikan tata letak produksi dibuat dengan merancang *layout* alternatif yang baru dan nantinya dapat dibandingkan dengan tata letak yang awal agar dapat terjadi peningkatan efisiensi *material handling* khususnya meminimalkan jarak antar stasiun kerja sehingga efisiensi produksi dan keuntungan perusahaan dapat meningkat. Analisa mengenai perbaikan tata letak dan fasilitas hanya terletak pada departemen produksi CV. Setia Teknik, Bandung saja.

Analisa ditempuh dengan dua metode yaitu metode manual dan dengan menggunakan bantuan *software Win QSB* (*CRAFT*). Dari proses perancangan usulan *layout* baru ini didapatkan tiga alternatif *layout* alternatif yang memungkinkan untuk diimplentasikan pada luasan area departemen produksi yang ada dan sudah disesuaikan dengan kebutuhan perusahaan sesuai data yang diperoleh. Kemudian dari tiga *layout* alternatif dan satu *layout* awal dilakukan analisa mengenai pemindahan beban terhadap jarak perpindahan antar sub departemen yang terkait dengan proses produksi, waktu pemindahan material, dan biaya produksi yang muncul dari setiap tata letak alternatif dan tata letak awal perusahaan. Dari analisa yang sudah ada kemudian dilakukan perbandingan dari tata letak alternatif terhadap tata letak awal. Tujuannya adalah untuk mengetahui apakah terjadi penurunan nilai-nilai dari dimensi pembanding sehingga hasil akhir untuk memperoleh jarak terpendek dan efisiensi dari *material handling* dapat diperoleh.

Dari ketiga *layout* alternatif yang dianalisa, penulis dapat memberikan usulan *layout* dengan nilai terbaik, yaitu usulan *layout* yang ketiga dengan memberikan efisiensi beban jarak sebesar 30.25%, penghematan waktu perpindahan material sebesar 26.88% dan penurunan biaya produksi sebesar 0.0075%. Namun kesimpulan akhir yang digunakan adalah tetap menggunakan tata letak awal dengan dasar penambahan biaya akibat perpindahan tata letak.

Kata kunci : Tata Letak, *Material Handling*, Beban Jarak, Biaya Produksi, *Win QSB*.