

ABSTRAK

Dalam dunia ekonomi, bisnis yang paling stabil adalah bisnis makanan dan minuman (kuliner), karena setiap orang membutuhkan makanan dan minuman yang terus menerus. tetapi bisnis tersebut harus disertai dengan strategi strategi agar dapat bertahan di pasar melawan pesaing pesaing yang ada.

CV. Cihanjuang Inti Teknik bergerak dalam bidang kuliner yang memproduksi minuman tradisional dalam bentuk serbuk. Perusahaan ini merupakan perusahaan yang memiliki banyak pesaing, sehingga dibutuhkan keunggulan keunggulan agar dapat bertahan di pasarnya.

Keunggulan keunggulan tersebut dapat dicapai dengan melakukan efisiensi. Efisiensi dapat dilakukan dengan pengaturan tata letak agar jarak perpindahan barang dalam proses produksi menjadi berkurang.

Dalam penelitian ini dapat dilihat tata letak yang digunakan perusahaan selama ini adalah tipe *layout by process* dan tipe *layout by product*, karena setiap mesin/bagian dibagi menurut bagiannya masing masing menurut kesamaan proses dan kesamaan jenis mesin. Perusahaan juga berusaha agar bagian bagian tersebut diletakan berdasarkan urutan proses produksi.

Menurut hasil wawancara, perusahaan melakukan pengaturan tata letak berdasarkan masalah yang kasat mata terlihat, dan belum melakukan perhitungan mengenai jarak perpindahan barang secara mendetail. Sehingga *layout* alternatif diharapkan dapat mengurangi jarak perpindahan barang dalam proses produksi.

Layout alternatif didapatkan dengan alat bantu *Activity Relationship Chart* (ARC), *Activity Relationship Worksheet* (ARC *Worksheet*), *Activity Relationship Diagram* (ARD), *Area Allocation Diagram* (AAD), dan tabel *From to Chart*. sehingga *layout* alternatif dapat dibuat.

Dari hasil penelitian, dengan *layout* yang ada saat ini total jarak perpindahan barang dalam proses produksi adalah sebesar 105 meter, sedangkan dengan *layout* alternatif total jarak perpindahan barang dalam proses produksi adalah sebesar 93 meter. Sehingga perusahaan dapat melakukan efisiensi 12 meter atau sebesar 11,43%

Kata Kunci:

Tata Letak, *Activity Relationship Chart*, *Activity Relationship Worksheet*, *Activity Relationship Diagram*, *Area Allocation Diagram*, *From to Chart*, Efisiensi Jarak Perpindahan.

ABSTRACT

In the economics, the most stable business is food and beverage business (culinary), because everyone needs food and drink continuously. but the business must be accompanied by a strategy to survive in the market against competitors.

CV. Cihanjuang Inti Teknik engaged in producing traditional drink in powder form. This company has a lot of competitor, so need some advantage of excellence in order to survive in the market.

The advantages can be achieved by efficiency. Efficiency can be done by setting the layout that the distance movement of goods in the production process is reduced.

In this research, the company use layout by process type and layout by product type, because each machine / department is divided according to their respective share according to the similarity and the similarity of the machine. The company is also trying to keep the departments are placed in order of the production process.

According to the interview, the company made plant layout based by visible problems, and have not yet done the calculation of distance movement of the goods in detail. So the alternative layouts are expected to reduce the distance movement of the goods in production process.

Alternative Layout obtained by tools Activity Relationship Chart (ARC), Activity Relationship Worksheet (Worksheet ARC), Activity Relationship Diagram (ARD), Area Allocation Diagram (AAD), and From to Chart, so the alternative layouts can be created.

From the research, total distance movement of goods in production process in current layout is about 105 meters, while total distance movement of goods in production process in alternative layout is about 93 meters. So the company can improve efficiency by 12 meters or 11.43%

Keyword:

Plant Layout, Activity Relationship Chart, Activity Relationship Worksheet, Activity Relationship Diagram, Area Allocation Diagram, From to Chart, Distance movement Efficiency.

DAFTAR ISI

Halaman

ABSTRAK

ABSRTACT

KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar belakang masalah	1
1.2 Identifikasi masalah	2
1.3 Tujuan penelitian	4
1.4 Kegunaan penelitian	5
1.5 Sistematika Penulisan	6

BAB II KAJIAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi	7
2.2 Pengertian Perencanaan Tata Letak	8
2.3 Tujuan Utama Perencanaan Tata Letak	9
2.4 Prinsip Dasar Perencanaan Tata Letak	12
2.5 Prosedur dan Faktor yang Mempengaruhi Tata Letak	14
2.6 Dasar Pengaturan <i>Layout</i>	16
2.7 Tipe <i>Layout</i>	17
2.8 Alat bantu Penyusunan <i>Layout</i>	19

BAB III OBYEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	24
3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	26
3.3 Kegiatan Produksi	29

3.4 Kegiatan Lain	32
-------------------------	----

3.5 Metode Penelitian.....	33
----------------------------	----

BAB IV PEMBAHASAN

4.1 Tata Letak Saat Ini.....	35
------------------------------	----

4.2 Analisis <i>Layout</i>	36
----------------------------------	----

4.3 Alternatif <i>Layout</i>	48
------------------------------------	----

4.4 Perbandingan <i>Layout</i>	58
--------------------------------------	----

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan	62
----------------------	----

5.2 Saran	63
-----------------	----

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1	<i>Flow Process Chart</i>	37
Tabel 4.2	<i>From to Chart</i> Frekuensi perpindahan per Hari GT	39
Tabel 4.3	<i>From to Chart</i> Frekuensi perpindahan per Hari GR	42
Tabel 4.4	<i>From to Chart</i> Frekuensi perpindahan per Hari ST	43
Tabel 4.5	<i>From to Chart</i> Frekuensi perpindahan per Hari SR.....	44
Tabel 4.6	<i>From to Chart</i> jarak perpindahan.....	46
Tabel 4.7	<i>Activity Relationship Chart</i>	50
Tabel 4.8	<i>ARC Worksheet</i>	52
Tabel 4.10	Kebutuhan Luas Ruang.....	56
Tabel 4.12	<i>From to Chart</i> total jarak perpindahan <i>Layout</i> saat ini	59
Tabel 4.13	<i>From to Chart</i> total jarak perpindahan <i>Layout</i> alternatif	60

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1	Ilustrasi perubahan.....	4
Gambar 3.1	Struktur Organisasi	26
Gambar 3.2	Proses Produksi	31
Gambar 4.9	<i>Activity Relationship Diagram</i>	54
Gambar 4.11	<i>Allocarion Area Diagram</i>	57