

ABSTRAK

Indonesia merupakan negara berkembang, yang biasanya memiliki salah satu ciri dengan menjamurnya perusahaan industri. Setiap industri yang ada dituntut untuk selalu dapat memenuhi kebutuhan konsumennya. Oleh karena itu perusahaan harus memiliki sistem manajemen yang baik, agar segala aktivitas dalam perusahaan dapat berjalan dengan baik.

Faktor penting dalam sektor industri adalah proses produksi yang salah satunya adalah dalam hal *plant layout* atau tata letak pabrik. Suatu *layout* yang baik adalah *layout* yang dapat mendukung proses produksi sehingga proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan setiap elemen produksi dapat berfungsi dengan baik dengan situasi kerja yang enak, dimana hambatan-hambatan produksi seperti: penumpukan barang dalam proses, proses pemindahan bahan yang jauh, kecelakaan kerja dan biaya operasi yang tidak perlu dikeluarkan dapat dihindari sehingga produktivitas perusahaan dapat ditingkatkan dan perusahaan dapat mempertahankan dan meningkatkan posisinya di pasar.

Sablon Shinta adalah sebuah *home industry* yang bergerak di bidang penyablonan. Berdasarkan hasil perhitungan dan analisis yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa *layout* di perusahaan sablon Shinta saat ini kurang efisien, karena di perusahaan tidak terdapat ruangan untuk menyimpan bahan baku dan juga barang jadi. Hal ini mengakibatkan proses produksi menjadi terhambat, disebabkan adanya penumpukan barang di ruang penyablonan yang membuat ruangan tersebut menjadi sempit. Untuk itu, Sablon Shinta perlu mengatur *layout* yang sesuai agar proses produksi berjalan lancar sehingga dapat memenuhi keinginan pelanggan. Adapun *layout* yang digunakan oleh perusahaan sablon Shinta saat ini adalah *layout* berdasarkan proses atau disebut juga *process layout*.

Adapun tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui kebijakan *layout* yang diterapkan oleh perusahaan, untuk mengetahui *layout* yang selama ini dilakukan oleh perusahaan sablon Shinta, dan untuk mengetahui manfaat *layout* untuk meningkatkan efisiensi di perusahaan sablon Shinta.

Alat bantu yang digunakan untuk mempermudah perencanaan dan analisis adalah *From To Chart* dan *Area Allocation Diagram (AAD)*. Dengan adanya *layout* baru yang ditawarkan akan memperkecil total pergerakan sehingga menjadi lebih efisien. Hasil perhitungan efisiensi total pergerakan dari *layout* yang baru adalah sebesar 45.

DAFTAR ISI

ABSTRAK	
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	iii
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vii
BAB I : PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	5
1.4 Kegunaan Penelitian	6
1.5 Kerangka Pemikiran	6
1.6 Metode Penelitian	11
1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian	12
1.8 Sistematika Pembahasan	12
BAB II : TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	14
2.2 Pengertian <i>layout</i>	15
2.3 Prinsip –prinsip <i>layout</i>	17
2.4 Tujuan perencanaan <i>layout</i>	18

2.5 Ciri-ciri <i>layout</i> yang baik	18
2.6 Tipe-tipe <i>layout</i>	21
2.6.1 <i>Product layout</i>	21
2.6.2 <i>Process layout</i>	22
2.6.3 <i>Layout by fixed position</i>	23
2.6.4 <i>A group technology (cellular)layout</i>	
2.7 Alat bantu dalam <i>layout</i>	25
2.7.1 <i>Process chart</i> (peta proses)	25
2.7.2 <i>Flow Diagram</i>	28
2.7.3 <i>Activity Relation Chart</i> (ARC)	31
2.7.4 <i>Activity Relation Diagram</i> (ARD)	32
2.7.5 <i>Area Allocation Diagram</i> (AAD)	33
2.7.6 Struktur Organisasi	34
2.7.7 <i>Routing Sheet</i>	35
2.7.8 <i>Multi Product Proces Chart</i> (MPPC)	35
2.7.9 <i>From To Chart</i>	35
2.7.10 <i>Template</i>	36
2.8 Jenis - Jenis Persoalan <i>Layout</i>	37
2.9 Hubungan Efisiensi dengan <i>Layout</i>	40
 BAB III : OBYEK PENELITIAN	
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	41

3.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas	42
3.2.1 Struktur Organisasi	42
3.2.2 Uraian Tugas	43
3.3 Proses Produksi	45
3.3.1 Tahap-tahap Proses Produksi	45
3.3.2 Alat-Alat Yang Digunakan	48
3.3.3 Bahan-Bahan Yang Digunakan	50
3.4 Kegiatan Pemasaran	52
3.4.1 Kebijakan Harga	52
3.4.2 Kebijakan Promosi	52
3.5 Kegiatan SDM (Sumber Daya Manusia)	52
BAB IV : PEMBAHASAN	
4.1 Gambaran Umum <i>Layout</i> Perusahaan	55
4.2 Analisis Terhadap <i>Layout</i> Perusahaan Saat Ini	57
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	66
5.2 Saran	67
LAMPIRAN	
DAFTAR PUSTAKA	

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Waktu Setiap Kegiatan	57
Tabel 4.2 Ukuran Ruang	58
Tabel 4.3 <i>From To Chart</i>	59
Tabel 4.4 <i>From To Chart</i>	62

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 <i>Layout</i> perusahaan	4
Gambar 1.2 Bagan kerangka pemikiran	10
Gambar 2.1 Peta Proses	26
Gambar 2.2 <i>Activity Relation Chart</i>	31
Gambar 2.3 <i>Activity Relation Diagram</i>	32
Gambar 2.4 <i>Area Allocation Diagram</i>	34
Gambar 2.5 <i>From To Chart</i>	36
Gambar 2.6 <i>Template</i>	37
Gambar 3.1 Struktur Organisasi Perusahaan Sablon Shinta	43
Gambar 3.2 Meja Cetak	49
Gambar 3.4 Bingkai Alat Cetak	49
Gambar 3.4 Peta Proses Operasi Penyablonan	51
Gambar 4.1 <i>Layout</i> Perusahaan Saat Ini	56
Gambar 4.2 <i>Area Allocation Diagram</i> (AAD)	60
Gambar 4.2 <i>Area Allocation Diagram</i> (AAD)	64
Gambar 4.4 <i>Layout</i> Perusahaan Yang Baru	65