

ABSTRAK

Beberapa tahun belakangan ini dimana terjadi resesi ekonomi yang hebat, menyebabkan perusahaan khususnya yang berskala kecil dan menengah harus melakukan berbagai upaya agar tetap dapat bertahan di dunia bisnis. Handjaja metal art sebagai salah satu perusahaan berskala UKM perlu mensiasati usahanya, yang salah satunya adalah dengan merencanakan fasilitas berupa tata letak yang fungsinya untuk memberikan kemudahan setiap hasil kerja dari satu mesin bergerak ke mesin yang selanjutnya dan juga untuk meminimalkan waktu proses seefisien mungkin dengan kualitas yang tetap terjaga.

Perencanaan tata letak khususnya mesin-mesin merupakan bagian dari perencanaan fasilitas yang membahas cara penempatan atau pengaturan berbagai fasilitas seperti mesin, alat-alat produksi, kamar kecil, dan sebagainya untuk menunjang kelancaran proses produksi. Adanya penerapan tata letak yang baik dapat bermanfaat bagi perusahaan, antara lain:

1. Menurunnya tingkat kecelakaan kerja yang dapat menurunkan biaya yang ditimbulkan akibat kecelakaan yang terjadi.
2. Penataan tata letak yang baik dapat meminimumkan biaya pengangkutan barang dari satu departemen ke departemen lain.
3. Pada beberapa perusahaan khususnya yang bergerak di bidang jasa, penempatan tata letak yang baik mampu memberikan nilai lebih di mata *customer*

Perusahaan yang menjadi objek penelitian adalah Handjaja *metal art* yang merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan papan reklame yang berdiri di Bandung

Tujuan diadakannya penelitian ini adalah untuk mengumpulkan data dan informasi tentang penerapan perencanaan tata letak terhadap kinerja Handjaja metal art, sedangkan secara khusus tujuan penelitian ini untuk mengetahui:

1. Penyusunan tata letak mesin yang sebaiknya digunakan di Handjaja *metal art*.
2. Peranan penyusunan tata letak mesin terhadap kecepatan kerja di perusahaan Handjaja *metal art*.

Dari hasil penelitian ini, diketahui bahwa tata letak yang diusulkan mampu mengefisienkan pengangkutan beban di Handjaja *metal art* sampai kurang lebih 14% dari tata letak awal walaupun terdapat pula beberapa kendala dalam pengaplikasiannya.

DAFTAR ISI

ABSTRAK

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Penelitian.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	5
1.4 Kegunaan Penelitian.....	5
1.5 Kerangka Pemikiran.....	6
1.6 Metode Penelitian.....	12
1.7 Lokasi dan Lamanya Penelitian.....	14
1.8 Sistematika Pembahasan.....	14

BAB II TINJAUAN PUSTAKA

2.1 Pengertian Manajemen Operasi.....	16
2.2 Pengertian Perencanaan Tata Letak.....	18
2.3 Konsep Tata Letak Pabrik.....	19
2.3.1 Jenis-jenis Masalah Tata Letak Pabrik.....	19
2.3.2 Prosedur Tata Letak Pabrik.....	21

	2.4 Tipe-tipe Tata Letak.....	23
	2.5 Peta Proses.....	29
	2.6 Pendekatan Konvensional.....	31
BAB III	OBJEK PENELITIAN	
	3.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	36
	3.2 Visi, Misi, dan Budaya Perusahaan.....	38
	3.3 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas.....	39
	3.4 Proses Produksi.....	44
BAB IV	HASIL PENELITIAN	
	4.1 Pengumpulan Data.....	48
	4.2 Tata Letak Awal Perusahaan.....	50
	4.3 Analisa Tata Letak Perusahaan.....	57
	4.3.1 Tata Letak Usulan 1.....	57
	4.3.2 Tata Letak Usulan 2.....	58
	4.4 Perbandingan Antara Tata Letak Saat Ini Dengan Tata Letak Usulan.....	59
	4.5 Analisis.....	60
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	
	5.1 Kesimpulan.....	61
	5.2 Saran.....	62
	DAFTAR PUSTAKA	
	LAMPIRAN-LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Tabel 4.2.1 Tabel Frekuensi Perjalanan Antar Ruangan.....	54
Tabel 4.2.2 Tabel Beban yang diangkut.....	54
Tabel 4.2.3 Penghitungan awal tata letak <i>workshop</i> Handjaja <i>metal art</i>	55
Tabel 4.3.1 Tabel <i>load distance</i> usulan 1.....	57
Tabel 4.3.2 Tabel <i>load distance</i> usulan 2.....	58
Tabel 4.4.1 Tabel Perbandingan Jarak Beban.....	59

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Operations as a Transformation Process

Gambar 1.2 Scope of Operations Management

Gambar 2.1 *Systematic Layout Planning*

Gambar 2.2 Layout Garis

Gambar 2.3 Layout Fungsional

Gambar 2.4 layout dengan posisi tetap

Gambar 3.1 Hasil produksi Handjaja *metal art*

Gambar 4.1 Tata Letak awal *workshop* Handjaja *metal art*

Gambar 4.2 *Activity Relationship Chart* di Handjaja *metal art*

Gambar 4.5.1 Hasil Analisis Tata Letak Handjaja *metal art*

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Struktur Organisasi

Lampiran 2 Proses Produksi

Lampiran 3 Layout Workshop

Lampiran 4 Surat Persetujuan Skripsi