

ABSTRAK

Setiap perusahaan akan menawarkan barang dan jasa kepada konsumen dalam rangka mencapai tujuannya memperoleh laba. Dalam hal ini, perusahaan terlebih dahulu akan melakukan proses produksi atau operasi. Dalam melakukan proses produksi atau operasi tersebut dibutuhkan perencanaan yang baik. Dengan adanya perencanaan yang baik secara tidak langsung akan mengurangi masalah yang terjadi dalam proses produksi, sehingga dapat meningkatkan efisiensi di PD.Sumber Kusen.

Dalam melakukan pengamatan penulis menggunakan metode deskriptif studi kasus. Berdasarkan pengamatan penulis pada saat ini PD.Sumber Kusen masih belum memanfaatkan penggunaan tata letak secara maksimal. Tata letak berguna bagi perusahaan karena bisa meningkatkan efisiensi perusahaan. Dengan meningkatnya efisiensi perusahaan secara tidak langsung bisa mengurangi jarak yang di tempuh tukang kusen dalam memproduksi kusen. Selain itu, secara tidak langsung akan mengurangi waktu dan biaya yang dikeluarkan perusahaan untuk membuat kusen.

Untuk meningkatkan efisiensi di PD.Sumber Kusen dibutuhkan perencanaan tata letak yang baik. Dalam perencanaan tata letak yang baik ada beberapa alat yang bisa digunakan pada saat ini antara lain : peta proses operasi, diagram aliran, peta proses, dan peta dari-ke.

Dengan menggunakan diagram aliran ini kita bisa mendapat informasi tentang aliran proses produksi di PD.Sumber Kusen. Setelah informasi didapatkan maka

peneliti menggunakan diagram aliran untuk melihat aliran proses produksi di PD.Sumber Kusen. Dari diagram aliran peneliti melihat beberapa masalah yang bisa terjadi jika jumlah produksi meningkat, hal ini diakibatkan ketidakefisienan tata letak di PD.Sumber Kusen. Setelah itu peneliti memperbaiki tata letak di PD.Sumber Kusen, kemudian dianalisis dengan menggunakan peta proses dan peta dari- ke.

Berdasarkan hasil analisis peneliti perencanaan tata letak bisa meningkatkan efisiensi di PD.Sumber Kusen. Hal tersebut dapat dilihat pada denah di PD.Sumber Kusen pada saat ini, dengan denah yang dibuat penulis berdasarkan perencanaan tata letak. Dengan mengubah denah yang disesuaikan usulan penulis di PD.Sumber Kusen bisa meningkatkan efisiensi sebesar 10,5 meter. Penghematan efisiensi jarak tempuh setelah melakukan perubahan adalah sebesar 28,77%.

DAFTAR ISI

Abstrak.....	i
Kata Pengantar.....	iii
Daftar Isi.....	v
Daftar Tabel.....	viii
Daftar Gambar.....	ix
Bab I Pendahuluan.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	4
1.4 Kegunaan Penelitian.....	4
1.5 Kerangka Pemikiran.....	5
1.6 Metode Penelitian.....	9
1.7 Lokasi dan Waktu Penelitian.....	10
1.8 Sistematika Penulisan.....	10
Bab II Landasan Teori.....	12
2.1 Pengertian Operasi Produksi.....	12

2.2 Peran Perencanaan Tata Letak.....	13
2.2.1 Definisi tata letak.....	13
2.2.2 Ruang lingkup rancang fasilitas.....	14
2.2.3 Penting tata letak fasilitas.....	15
2.2.4 Tujuan-tujuan tata letak fasilitas.....	15
2.2.5 Proses perencanaan tata letak.....	16
2.2.6 Jenis-jenis persoalan.....	21
2.2.7 Tanda-tanda tata letak yang baik.....	22
2.3 Faktor-faktor Bagi Pertimbangan Rancang Fasilitas.....	24
2.4 Jenis-Jenis Proses Produksi.....	25
2.5 Teknik-Teknik Konvensional Untuk Menganalisis Aliran Bahan...	29
Bab III Gambaran Umum Perusahaan.....	48
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan.....	48
3.2 Uraian Tugas dan Struktur Organisasi.....	49
3.3 Proses Produksi.....	54
3.4 Kegiatan Lain Perusahaan.....	59
3.4.1 Kegiatan Pemasaran.....	59
3.4.2 Kegiatan Sumber Daya Manusia.....	59
Bab IV Analisis dan Pembahasan.....	61
4.1 Pengumpulan Data.....	61

4.2 Analisis Data.....	65
4.3 Usulan Perbaikan.....	67
4.3.1 Analisis Peta Dari-Ke.....	72
Bab V Kesimpulan dan Saran.....	78
5.1 Kesimpulan.....	78
5.2 Saran.....	79
Daftar Pustaka.....	80
Lampiran	

DAFTAR TABEL

Tabel 2-1 Rangkuman karakteristik jenis-jenis proses produksi.....	26
Tabel 2-2 Lambang pada peta proses.....	36
Tabel 2-3 Peta proses.....	38
Tabel 2-4 Perbandingan teknik-teknik perancangandan analisis yang berguna dalam tata letak fasilitas.....	47
Tabel 4-1 Peta proses di PD.Sumber Kusen.....	65
Tabel 4-2 Peta proses kusen di PD.Sumber Kusen setelah dilakukan perubahan.....	70
Tabel 4-3 Peta dari-ke sebelum perubahan.....	75

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1-1 Denah Tata Letak Mesin PD.Sumber Kusen.....	3
Gambar 1-2 Kerangka Pemiliran.....	8
Gambar 2-1 Model peta rakitan.....	30
Gambar 2-2 Peta proses operasi.....	32
Gambar 2-3 Peta produk darab.....	33
Gambar 2-4 Bagan tali.....	34
Gambar 2-5 Bagan aliran.....	40
Gambar 2-6 Peta proses aliran.....	41
Gambar 2-7 Peta dari-ke.....	43
Gambar 2-8 Peta prosedur.....	45
Gambar 3-1 Struktur organisasi.....	50
Gambar 3-2 Bagan proses operasi.....	58
Gambar 4-1 Denah PD.Sumber Kusen.....	63
Gambar 4-2 Bagan aliran di PD.Sumber Kusen.....	64
Gambar 4-3 Denah yang diusulkan peneliti di PD.Sumber Kusen.....	68
Gambar 4-4 Bagan aliran setelah dilakukan perubahan di PD.Sumber Kusen.....	69
Gambar 4-5 Denah sebelum dilakukan perubahan.....	73
Gambar 4-6 Denah sesudah dilakukan perubahan.....	76