

ABSTRAK

Sejalan dengan pertumbuhan penduduk dunia dewasa ini, maka kebutuhan terhadap barang-barang khususnya kursi juga semakin meningkat.

Walaupun situasi ekonomi Indonesia yang kurang menguntungkan seperti saat ini, tetapi demand terhadap kursi produksi PT. Artindo Abadi cenderung meningkat dari waktu ke waktu. Karena itu, peningkatan kapasitas produksi dengan memanfaatkan dan mengatur fasilitas yang ada menjadi penting karena akan dapat menghemat biaya.

Dari pengamatan yang telah dilakukan maka diperoleh permasalahan PT. Artindo Abadi saat ini adalah kurang baiknya pengaturan layout mesin dan formasi karyawan sehingga lintasan produksi PT. Artindo Abadi menjadi kurang seimbang. Masalah tersebut mengakibatkan adanya sejumlah kursi yang tidak dapat diproduksi. Hal ini tentu saja merugikan perusahaan karena tidak dapat memenuhi demand. Apabila lintasan dapat diatur agar menjadi lebih seimbang, maka waktu produksi menjadi lebih cepat dan dapat meningkatkan output.

Yang perlu dilakukan dalam pengaturan formasi tenaga kerja dan mesin agar lintasan produksi seimbang dan kapasitas produksi meningkat adalah dengan mengumpulkan data (waktu pengerjaan tiap proses kerja dan jumlah karyawan yang mengerjakannya untuk tiap-tiap tipe kursi, performance rating pekerjaan, output dihasilkan perusahaan untuk tiap-tiap tipe kursi, jam kerja yang tersedia dan layout pabrik yang ada saat ini) dengan melakukan wawancara dan pengamatan langsung dilapangan, menganalisa data yang didapat, melakukan perbaikan keseimbangan lintasan dan melakukan relayout pabrik.

Setelah dilakukan realokasi dan relayout pabrik, maka ada penghematan tenaga kerja sebanyak 6 orang dari 19 orang menjadi 13 orang (untuk kursi tipe A) dan penghematan tenaga kerja sebanyak 8 orang dari 20 orang menjadi 12 orang (untuk kursi tipe DB). Selain itu juga ada peningkatan produksi setiap harinya sebesar 131 unit dari 560 unit menjadi 673 unit (untuk tipe A) dan peningkatan sebesar 120 unit dari 520 unit menjadi 613 unit (untuk tipe DB). Aliran material yang masuk departemen perakitan menjadi lebih teratur karena letak mesin juga sudah teratur. Letak mesin dan aliran material yang teratur menyebabkan proses perakitan menjadi lancar karena tidak banyak waktu yang terbuang untuk menunggu datangnya suatu material. Kondisi lingkungan kerja mnenjadi rapi, teratur dan longgar (tidak sesak).