

ABSTRAK

PT. KEDAUNG INDAH CAN, Tbk merupakan salah satu perseroan yang bergerak dalam bidang pembuatan dan penjualan peralatan dapur email dan kemasan kaleng termasuk kegiatan melapis dan mencetaknya. Pada saat ini perseroan tengah merencanakan perbaikan-perbaikan lintasan produksinya di lokasi baru untuk produksi kaleng.

Agar lintasan-lintasan produksi di lokasi baru dapat berjalan secara optimal dan bahkan lebih baik dari layout awal, maka dilakukan analisa tata letak layout awal dengan menggunakan software ProModel. Berdasarkan analisa tata letak layout awal, maka dapat direncanakan perencanaan layout usulan I dan II. Dari perencanaan layout usulan I dan II diharapkan lintasan produksi di lokasi baru berjalan lebih baik dan optimal dari layout awal.

Ada beberapa alternatif perencanaan usulan dalam mengatasi rencana perseroan untuk mengalokasikan lintasan-lintasan produksi di lokasi baru. Usulan-usulan yang dirancang untuk memperbaiki layout awal disesuaikan dengan kondisi, target dan kebutuhan perseroan pada saat itu.

Perbaikan-perbaikan yang dilakukan pada usulan I dan II yaitu dengan mengelompokkan mesin-mesin untuk pembuatan kaleng berdasarkan jenis kaleng yang diproduksi. Pengelompokkan ini disebut dengan general can. Mesin-mesin pembuatan komponen kaleng diletakkan berdasarkan general can masing-masing kaleng.

Perubahan usulan I yaitu : pada mesin-mesin potong dikelompokkan secara berjajar setelah mesin printing, sedangkan mesin general can herocyn dibuatkan dua line diletakkan dekat mesin pemotongnya dan mesin pembuat komponen kaleng herocyn diletakkan di antara dua general can herocyn. Mesin general can bulat hanya ada satu line diletakkan berjajar dengan line herocyn dan mesin pembuat komponen kalengnya diletakkan sejajar dengan general can. Mesin general can flat ada satu line dan satu line mesin pembuat komponen kaleng semuanya ini diletakkan sejajar dengan general can lainnya. Mesin general can rectangular dan mesin pembuat komponen kaleng rectangular masing-masing ada satu line diletakkan sejajar dengan general can lainnya. Mesin general can bulat tinggi dan mesin pembuat komponen kaleng bulat tinggi masing-masing ada satu line, serta diletakkan sejajar dengan general can lainnya.

Perubahan usulan II yaitu : pada mesin-mesin komponen kaleng herocyn dikelompokkan menjadi dua line lalu diletakkan setelah mesin-mesin pemotong kaleng herocyn, sedangkan general can herocyn ada dua line yang diletakkan setelah mesin-mesin pembuat komponen kaleng herocyn. Mesin-mesin pembuat komponen kaleng bulat ada satu line diletakkan sejajar dengan mesin pembuat komponen kaleng herocyn dan satu line general can bulat diletakkan setelah mesin pembuat komponen kaleng bulat. Mesin pembuat komponen kaleng flat ada satu line diletakkan sejajar dengan mesin pembuat komponen kaleng bulat dan satu line letak general can flat setelah mesin pembuat komponen kaleng flat. Mesin pembuat komponen kaleng rectangular ada satu line diletakkan sejajar dengan mesin pembuat komponen kaleng flat dan satu line letak general can rectangular setelah mesin pembuat komponen kaleng rectangular. Mesin pembuat komponen kaleng bulat tinggi ada satu line diletakkan sejajar dengan mesin pembuat komponen kaleng rectangular dan satu line general can bulat tinggi diletakkan setelah mesin pembuat komponen kaleng bulat tinggi.

Secara garis besar perencanaan usulan I dan II yang telah dibuat untuk mendapatkan hasil produksi yang lebih baik dari layout awal. Diharapkan jumlah kaleng herocyn yang diproduksi di lokasi baru lebih optimal dari layout awal.