

ABSTRAK

P.T Wangsa Manunggal adalah perusahaan yang memproduksi barang-barang, seperti peralatan-peralatan dan aksesoris rumah. Contoh produknya antara lain seperti berbagai jenis rak, cermin hias dan bingkainya, rak pakaian, dan lain-lain. Seluruh produk yang diproduksi oleh perusahaan dipasarkan di luar negeri seperti Eropa, Amerika Serikat, Jepang dan lain-lainnya. Perusahaan berproduksi dengan sistem *job order*.

Salah satu permasalahan yang terdapat dalam perusahaan berdasarkan pengamatan adalah saat ini perusahaan sering mengadakan kerja lembur untuk memenuhi *demand* yang ada. Hal itu disebabkan pengaturan tata letak fasilitas produksi yang kurang teratur sehingga menyebabkan banyak terjadi *backtracking* dan kesimpangsiuran aliran proses produksi antar departemen. Selain itu metode kerja yang diterapkan oleh perusahaan saat ini kurang efisien dan efektif

Untuk membantu mengatasi permasalahan tersebut, dilakukan penelitian untuk memperbaiki tata letak fasilitas produksi dan metode kerja saat ini. Karena perusahaan memproduksi multi produk maka perlu ada batasan produk yang dibahas dalam penelitian ini. Produk-produk yang diproduksi perusahaan dikelompokkan berdasarkan kesamaan proses kemudian dari setiap kelompok diwakili oleh produk dengan demand terbesar. Produk-produk yang dibahas adalah Spring Vanity Mirror, Madura Wine Rack, dan Indoor Dryer 4 Level.

Setelah dilakukan perbaikan metode kerja pada beberapa operasi dari Spring Vanity Mirror, Madura Wine Rack, dan Indoor Dryer 4 Level, ternyata memberikan penghematan rata-rata waktu observasi, misalnya pada proses pengerolan kawat (O-2) Spring Vanity Mirror, sebelumnya dilakukan pemotongan kawat di mesin tarik (O-1) terlebih dahulu. Sedangkan pada metode kerja usulan kawat langsung mengalami proses pengerolan, sehingga memberikan penghematan rata-rata waktu observasi sebesar 19.73 %. Pada metode kerja usulan, waktu kerja yang dihasilkan lebih cepat dibandingkan metode kerja awal. Dengan waktu kerja yang lebih cepat maka dapat disimpulkan bahwa metode kerja usulan lebih baik dari metode awal. Setelah itu dilanjutkan dengan perbaikan tata letak/ *layout* fasilitas produksi dengan menggunakan program *Quantitative System 3.0*.

Berdasarkan rancangan *layout* dengan menggunakan *Quantitative System 3.0*, *layout* awal perusahaan menghasilkan total kontribusi sebesar Rp 2.347.660/ bulan, sedangkan *layout* usulan dengan menggunakan metode kerja awal menghasilkan total kontribusi sebesar Rp 1.688.132/ bulan dan *layout* usulan dengan menggunakan metode kerja usulan menghasilkan total kontribusi sebesar Rp 1.635.647/ bulan. Berdasarkan hasil output dari *Quantitative System 3.0* tersebut, terbukti *layout* usulan dengan menggunakan metode kerja usulan adalah *layout* yang paling optimal karena menghasilkan total kontribusi yang paling kecil. Oleh karena itu *layout* usulan dengan menggunakan metode kerja usulan ini yang digunakan sebagai rancangan untuk memperbaiki *layout* fasilitas produksi perusahaan saat ini.