

ABSTRAK

UD. SAXON merupakan suatu perusahaan yang memproduksi *shuttlecock* yang biasa digunakan dalam cabang olahraga bulutangkis. Bahan baku utamanya adalah bulu angsa dan gabus. Hasil produksinya dipasarkan didalam negeri. Daerah pemasarannya meliputi Malang, Surabaya, Jakarta, Semarang, Bali, Makasar, Banjarmasin, Lombok, dan Sulawesi. Perusahaan tersebut berproduksi dengan sistem *make to stock*.

Salah satu kendala yang ada di perusahaan ini berdasarkan pengamatan adalah belum terdapat standarisasi metode kerja yang tepat dan pengaturan tata letak mesin-mesin dalam departemen yang tidak teratur sehingga terjadi ketidakteraturan aliran material yang menyebabkan besarnya jarak, waktu maupun biaya perpindahan bahan.

Agar dapat membantu menyelesaikan masalah tersebut, dilakukan perbaikan metode kerja pada beberapa operasi dan inspeksi, yakni pada operasi penimbangan, pengeleman bawah, perakitan manual, penimbangan, pemitaan, pelabelan, pengemasan 1, pengemasan 3 dan inspeksi penghitungan 2. Selain itu, juga dilakukan perbaikan kondisi *layout* dengan menggunakan program *Quantitive System 3.0* dengan pertimbangan adanya kesesuaian kondisi perusahaan saat ini.

Dari perbaikan metode kerja yang telah dilakukan pada beberapa operasi dan inspeksi, ternyata memberikan penghematan waktu standar dan peningkatan output standar. 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. Perbaikan metode kerja ini dilanjutkan dengan perbaikan *layout* fasilitas produksi dimana waktu kerja pada metode kerja usulan digunakan pada perhitungan *routing sheet* dan perhitungan-perhitungan lainnya yang mengarah pada perbaikan *layout* fasilitas produksi.

Dari hasil analisis menunjukkan bahwa rancangan perbaikan tata letak fasilitas produksi dengan program *Quantitive System 3.0* akan mengurangi jarak, waktu, dan biaya perpindahan bahan. Hal ini ditunjukkan dengan adanya penghematan total jarak tempuh perpindahan bahan per bulan sebesar 31,02% atau sebesar 26.630,90 meter dari 85.862,50 meter menjadi 59.231,60 meter, penghematan waktu perpindahan bahan per bulan sebesar 31,02% atau sebesar 1.409,09 menit dari 4.543,13 menit menjadi 3.134,04 menit dan penghematan biaya perpindahan bahan per bulan sebesar 31,02% atau sebesar Rp.33.025,455 dari Rp.106.479,619 menjadi Rp.73.454,164.