

ABSTRAK

Tata letak merupakan landasan utama dalam dunia industri, khususnya industri yang berkaitan dengan produksi barang. Tata letak pada proses produksi meliputi pengaturan kapasitas, penempatan fasilitas-fasilitas produksi agar proses produksi dapat berjalan dengan lancar dan efisien. Dalam penyusunan tata letak, efisiensi perlu diperhatikan dengan maksud meminimalisir biaya baik dari segi materil maupun waktu pada tiap-tiap stasiun kerja.

Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengetahui jenis *layout*, efisiensinya, dan apakah perlu dilakukan *relayout* terhadap hal tersebut, serta *layout* yang sesuai dengan perusahaan dalam rangka menciptakan efisiensi baik dari segi waktu dan kuantitas pekerjaan. Menggunakan metode analisis *line balancing*, hasil penelitian menunjukkan bahwa tata letak yang diterapkan adalah *layout* produk dengan jenis terus-menerus.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa desain *layout* CV. JD COLLECTION memiliki garis lintas yang efisien, karena jam menganggur pekerja 28 menit lebih kecil dari pada jam penganggur pekerja 48 menit. Kemudian untuk jumlah stasiun kerjay\ yang dibutuhkan hanya 2 stasiun kerja. Tetapi pada kenyataannya terdapat 3 stasiun kerja. Melalui penemuan tersebut, penelitian ini menyimpulkan bahwa perlu dilakukan perubahan dengan menjadikan pekerjaan “T” diletakkan pada stasiun 2.

Kata kunci: tata letak, efisiensi, perancangan kembali tata letak, keseimbangan lini

ABSTRACT

Layout is the main foundation of industry, especially goods production industry. The production process layout includes setting capacity, placing production facilities so that the production process can run smoothly and efficiently. In the preparation of the layout, efficiency needs to be considered in order to minimize costs both in terms of material and time at each work station.

This study aims to determine the type of layout, its efficiency, and whether it needs to be relayed in accordance with the company in order to create efficiency both time and quantity of work. Using the line balancing analysis method, the results found that the layout applied is a production process with continuous as the type.

In this case, layout design CV. JD COLLECTION was found to have an efficient cross line, because the unemployment hours of workers 28 minutes were more than the hours of unemployed workers 48 minutes. Then for the number of work stations needed only 2 work stations, but in reality there are 3 work stations . Through these findings, this study concluded that changes need to be made by making the "I" work put at station 2.

Keywords: layout, efficiency, relay, line balancing