

PENETAPAN TATA LETAK UNTUK MEMPERLANCAR ARUS BARANG PADA USAHA ROTI EVELYN DI BOGOR

Bab I Pendahuluan

Sebelum pemilik memulai kegiatan dari usahanya terlebih dahulu menentukan tata letak mesin, peralatan, material, ataupun operator. Selain itu dengan tata letak dapat mendesain fasilitas, menganalisis, membentuk konsep, hingga mewujudkan sistem pembuatan barang atau jasa dari bahan mentah menjadi bahan jadi. Tata letak dapat menciptakan efisiensi bagi perusahaan yang dapat digunakan sebagai upaya untuk menghadapi persaingan. Menurut penelitian Siregar, *et al* (2013) tata letak yang baik memiliki aliran bahan yang teratur dengan jarak antar operasi yang kecil sehingga menghasilkan momen perpindahan yang minimum. Menurut Pramesti, *et al* (2019), perbaikan kondisi tata letak fasilitas produksi dapat meminimalkan jarak perpindahan bahan, waktu proses pemindahan bahan dan tingkat kecelakaan kerja. Tata letak juga berkaitan dengan kondisi keselamatan dan kesehatan kerja (Karthick dan Saravanan, 2014). Salah satu keputusan strategis yang paling penting dibuat oleh perusahaan untuk mencapai tujuan adalah dimana perusahaan tersebut harus menempatkan lokasi operasi, karena lokasi operasi yang tepat adalah pemacu biaya yang cukup signifikan dan lokasi sepenuhnya memiliki kekuatan untuk menghancurkan strategi bisnis atau perusahaan. Strategi lain yang merupakan keputusan penting adalah strategi tata letak, dimana tata letak dapat menentukan efisiensi sebuah operasi dalam jangka panjang. Tata letak juga memiliki banyak dampak strategis karena tata letak menentukan daya saing perusahaan dalam hal kapasitas, proses, fleksibilitas, biaya, kualitas lingkungan kerja, kontrak pelanggan dan citra perusahaan. Pada umumnya tata letak pabrik yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dan dalam beberapa hal akan juga menjaga kelangsungan hidup ataupun kesuksesan kerja suatu industri.

Bab II Metode Pelaksanaan

Pelaksanaan kegiatan PKM ini dilakukan atas keinginan dari pemilik usaha yang dilihatnya arus barang mengalami ketidakefisienan, terutama dilihat dari sisi alur produksi roti tersebut. Pelaksana PKM melakukan observasi terhadap ruangan produksi tersebut dan kemudian melakukan pencatatan hal-hal apa saja yang menyebabkan ketidakefisienan tersebut. Dari hasil pengamatan tersebut terlihat bahwa alur produksi terhambat pada proses pengepakan karena permasalahan pada

tempat produksi yang relatif terlalu kecil sehingga menyulitkan orang untuk melakukan pengepakan tersebut. Mesin roti yang relatif besar dapat menghambat pergerakan orang di ruang produksi tersebut.

Bab III Hasil PKM

1. Pelaksana PKM melakukan pendampingan dalam menentukan penempatan barang sesuai dengan kebutuhan, hal ini dilakukan karena mitra meletakkan barang jadi pada satu tempat sekaligus sehingga menyulitkan ketika mitra mengambil roti yang memiliki permintaan yang tinggi. besarnya penjualan
2. Pelaksana PKM memberikan masukan mengenai letak mesin produksi, mesin tersebut mengganggu pergerakan orang sehingga sering terjadi singgungan antar orang yang berdampak pada ketidakefisiensi dalam pengepakan.
3. Pelaksana PKM melakukan pendampingan menyusun barang sesuai merek atau tipe yang sama sehingga memudahkan saat mengadakan pencatatan.

Bab IV Kesimpulan

1. Mitra belum menerapkan tata letak yang baik sehingga proses produksi sering terhambat akibat terjadi persinggungan antar orang.
2. Mitra juga memiliki hambatan pada proses pengepakan roti dikarenakan tempat produksi yang terlalu kecil.

Bab V Daftar Pustaka

- Karthick, M. dan P. Saravanan. 2014. *Hazard Identification and Risk Assessment in Casting*. International Journal of Scientific Engineering and Technology Research. 3(7) : 1260-1262.
- Maulina Pramesti, Heru Santoso Hadi Subagyo, Anisa Aprilia, 2019. Perencanaan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi Keripik Nangka dan Usulan Keselamatan Kesehatan Kerja di UMKM Duta Fruit Chips, Kabupaten Malang. Jurnal Sosial Ekonomi dan Kebijakan Pertanian, 3(2): 150-164, November 2019. <http://ejournal2.undip.ac.id/index.php/agrisocionomics>.
- Siregar, R. M., D. Sukatendel, dan U. Tarigan. 2013. Perancangan ulang tataletak fasilitas produksi dengan menerapkan algoritma *blocplan* dan algoritma *corelap* pada PT . XYZ. J. Teknik Industri USU. 1(1) : 35–44.