

Mohammad_Misbahul_Auliyak_ 171020700131_BAB_1-5.pdf

by

Submission date: 23-Jun-2023 08:49AM (UTC+0700)

Submission ID: 2121156243

File name: Mohammad_Misbahul_Auliyak_171020700131_BAB_1-5.pdf (524.18K)

Word count: 3563

Character count: 21612



Relayot Pabrik Kulit Untuk Mendapatkan *Layout* Optimum Leather Factory Relayot To Get Optimum Layout

Mohammad Misbahul Auliyak¹⁾, Atikha Sidhi Cahyana*,²⁾

¹⁾Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

²⁾Program Studi Teknik Industri, Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Indonesia

*Email Penulis Korespondensi : 171020700131@umsida.ac.id

Abstract. *PT. Carma Wira Jatim carries out production process activities using machines that work especially hard. The production process often experiences delays on the machine. The delay occurs due to the distance between the machines that are too far so material handling takes quite a long time. There may be 5 delays a day with an average time of 25 minutes. So the purpose of this research is to design a better production area layout. Problems in the production area can be overcome with SLP because the research objects are related to each other. So get efficiency in each department. So the layout is recommended to use SLP and CRAFT. SLP and CRAFT use Win QSB software. The efficiency of the initial layout with the proposed layout of the CRAFT and SLP methods produces different efficiencies. The CRAFT method obtains a total of 1041 moments, while the SLP method obtains a total of 1045 moments.*

Keywords - *Relayot, Activity Relationships Chart, Systematic Layout Planning, Computerized Relative Allocation of Facilities Technique*

Abstrak. *PT. Carma wira jatim melakukan kegiatan proses produksi yang menggunakan mesin yang bekerja sangat keras secara khusus. Proses pertama produksi sering mengalami banyak delay pada mesin. Delay terjadi akibat jarak yang terlalu jauh antar mesin sehingga material handling memerlukan waktu cukup lama. Sehari dapat terjadi 5 kali delay yang rata-rata waktunya 25 menit. Sehingga tujuan penelitian ini adalah untuk relayot usulan pada area produksi yang lebih efisien. Masalah pada area produksi dapat diatasi dengan SLP karena objek penelitian saling berkaitan satu sama lain. Sehingga mendapatkan efisiensi pada masing-masing departemen. Maka relayot disarankan menggunakan SLP dan CRAFT. SLP dan CRAFT menggunakan software Win QSB. Efisiensi layout awal dengan layout usulan metode CRAFT dan SLP menghasilkan efisiensi yang berbeda. Pada metode CRAFT mendapatkan total momen sebesar 1041, sedangkan pada metode SLP mendapatkan total momen sebesar 1045.*

Kata Kunci - *Relayot, Activity Relationship Chart, Systematic Layout Planning, Computerized Relative Allocation of Facilities Technique*

I. PENDAHULUAN

PT. Carma wira jatim melakukan kegiatan dimulai proses produksi menggunakan mesin yang bekerja sangat keras secara khusus. Proses produksi banyak sering mengalami delay dan mesin. Delay terjadi akibat jarak yang terlalu jauh antar mesin sehingga material handling memerlukan waktu cukup lama. Sehari dapat terjadi 5 kali delay yang rata-rata waktunya 25 menit. Jauhnya jarak antara *Liming* ke proses *fleshing* dan *fleshing* sendiri cukup cepat prosesnya membuat delay itu terjadi. Tingginya *in process* pada dalam dan aliran juga bahan yang tidak ada menentu. Ada nyabanyak gangguan pada dan pemindahan barang di akibatkan banyak beberapa hal, antarlainlain pemindahan material yang kurang efisien dan jarak antar mesin yang berkaitan terlalu jauh. Tata letak pabrik yang kurang sehingga biaya saat perpindahan material selama proses itu produksi tersebut tidak menjadi optimal[1].

Metode SLP ini digunakan untuk mencari hubungan antara departemen berdasarkan nilai jarak range dari frekuensi perpindahan barang masing-masing departemen dan juga dengan mempertimbangkan alasan tersebut lainnya. Berdasarkan studi yang terdahulu metode ini CRAFT banyak digunakan untuk perbaikan tata letak fasilitas, dikarenakan CRAFT merupakan contoh program tipe teknik heuristik yang berdasarkan pada interpretasi "Quadratic Assignment" dari proses layout, yaitu mempunyai dan kriteria dasar yang digunakan untuk meminimumkan biaya dari perpindahan material, dimana biaya ini digambarkan sebagai dari fungsi linier dan jarak perpindahan[2].

Tujuan dari penelitian ini untuk mendapatkan relayot di area produksi pabrik menggunakan metode SLP dan software CRAFT. Mendapatkan layout usulan dan menghitung total momen perpindahan dan layout usulan menggunakan dari kedua metode SLP dan CRAFT[3]

II. METODE

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Carma Wira Jatim yang terletak di Jalan Ahmad Yani No. 129, Kabupaten Pasuruan. Pelaksanaan penelitian dilakukan selama 6 bulan lamanya yang dimulai pada November 2020 sampai dengan 3 April 2021.

Systematic Layout Planning (SLP) merupakan pendekatan yang sistematis dan terorganisir untuk itu perencanaan tata letak. SLP banyak diaplikasikan untuk berbagai macam persoalan yaitu antara lain masalah produksi, transportasi pergudangan, *supporting service* dan aktifitas-aktifitas yang banyak dijumpai dalam perkantoran. Urutan prosedur penyusunan metode SLP ini adalah sebagai [4]:

1. Pengumpulan Data awal dan Aktivitas.

Dalam langkah awal perlu diperoleh data juga informasi berkaitan gambar kerja, *part list*, *routesheet*, *operation/flowcharts*, dan lain-lain.

2. Analisa aliran Material.

Analisa aliran material (*flow of materials analysis*) juga berkaitan dengan analisa dan pengukuran kuantitatif untuk perpindahan gerakan dan juga material diantaranya departemen-departemen dan aktifitas-aktifitas operasional.

3. Analisa Hubungan Aktifitas Kerja (*Activity Relationship*).

Analisa aliran material dengan aplikasi dalam bentuk peta proses cenderung untuk mencari hubungan dan aktifitas pemindahan material secara kuantitatif. Untuk ini *Activity Relation Chart* (ARC) atau sering pula disebut sebagai *relation chart* bisa dipakai untuk memberi pertimbangan-pertimbangan kualitatif didalam perancangan *layout* tersebut.

4. *Relationship Diagram*.

Apabila didalam analisis desain *layout* derajat hubungan aktivitas (*activity relationship*) merupakan faktor yang pokok untuk lebih diperhatikan lagi, maka untuk langkah ini dapat membuat yang disebut dengan *Activity Relationship Diagram* (ARC, REL diagram).

5. Kebutuhan Luas Area dan yang Tersedia.

Langkah selanjutnya adalah mengevaluasi kebutuhan luas area untuk pengaturan segala fasilitas pabrik yang dibutuhkan. Idealnya desain tata letak fasilitas kerja dibuat terlebih dahulu dan kemudian baru didirikan bangunan pabrik sesuai dengan *layout* yang telah dibuat tersebut.

6. Pembuatan *Space Relationship Diagram*.

Memperhatikan kebutuhan-kebutuhan akan luasan area untuk fasilitas yang ada dan juga ketersediaan luas maka SRD ini dibuat, yaitu penetapan fasilitas *layout* dengan memperhatikan ruangan.

7. Modifikasi *Layout* Berdasarkan Pertimbangan Praktis.

Pertimbangan-pertimbangan praktis dibuat untuk modifikasi *layout*. Hal-hal yang berkaitan dengan bentuk bangunan, letak kolom penyangga, lokasi *piping system*, dan lain-lain merupakan dari dasar pertimbangan itu untuk memperbaiki dari alternatif dan desain *layout* yang diusulkan.

8. Pemilihan dan Evaluasi Alternatif *Layout*.

Langkah ini adalah untuk mengambil keputusan terhadap pada usulan dan desain *layout* yang dipilih atau juga diaplikasikan. Disini terhadap pada *layout* yang dipilih juga dibuat dilaksananya akan untuk memberikan kepercayaan dan keyakinan bahwa keputusan yang diambil ini sudah memberikan alternatif *layout* yang sangat optimal.

CRAFT ini merupakan sebuah program perbaikan, program ini mencari perancangan optimum dengan melakukan perbaikan tata letak secara bertahap. CRAFT mengevaluasi tata letak dengan cara mempertukarkan lokasi departemen. Perubahan antar departemen diharapkan dapat mengurangi biaya perpindahan material. Selanjutnya CRAFT pertimbangan pertukaran departemen untuk tata letak yang baru, dan ini dilakukan secara berulang-ulang sampai menghasilkan tata letak terbaik dengan mempertimbangkan biaya perpindahan material. *Input* yang dibutuhkan untuk algoritma CRAFT antara lain [5]:

1. Tata letak awal
2. Frekuensi perpindahan material
3. Jumlah departemen
4. Data biaya per satuan jarak.

CRAFT ini memerlukan adanya input yang berupa biaya perpindahan material tersebut. Input biaya perpindahan berupa biaya per satuan perpindahan per satuan jarak (ongkos material handling per satuan jarak/OMH per satuan jarak). Asumsi-asumsi biaya perpindahan material adalah sebagai berikut [6].

1. Biaya perpindahan tidak tergantung (bebas) tertutup utilisasi peralatan.
2. Biaya perpindahan adalah linier terhadap panjang perpindahan.

Dalam banyak disituasi kedua adalah asumsi yang di atas tidak dapat di pakai.

Prinsip ini pertukaran departemen menurut metode CRAFT harus memenuhi salah satu dari tiga syarat berikut, yaitu :

1. Departemen harus memiliki perbatasan yang sama.

2. Departemen harus memiliki ukuran yang sama.

3. Departemen harus memiliki kedua perbatasan-perbatasan yang sama pada ketiga departemen.

Menurut (Griffin 2012) menjelaskannya bahwa metode *CRAFT* ini dapat digunakan dengan asumsi bahwa biaya perpindahannya tidak bergantung pada penggunaan alat dan biaya perpindahan hubungannya sejajar dengan panjang pergerakan sendiri[7].

Adapun pula langkah-langkah tersebut penggunaan metode *CRAFT* adalah sebagai berikut :

- 1) Membuat *grid* untuk masing-masing departemen yang terdapat pada tata letak yang diperbaiki.
- 2) Membuat *centroid* (titik tengah) masing-masing departemen dan atau unit kerja yang ada.
- 3) Menghitung jarak dari satu *centroid* ke *centroid* yang lain, yang akan nantinya akan dimasukkan pada distance *From-to-chart*.
- 4) Menghitung frekuensi satu dari satu *centroid* ke *centroid* yang lain, yang nantinya akan dimasukkan pada *frequency From-to-chart*.
- 5) Menghitung beban dari satu dari satu *centroid* ke dalam satuan logistik *centroid* yang lainnya nantinya akan dimasukkan pada *weight From-to-chart*.
- 6) Menyusun *Activity Relationship Chart (ARC)* yang ideal untuk perbaikan layout.

Menghitung biaya dalam tata letak, dengan rumus yang ditunjukkan di atas, ulangi sampai biaya dalam tata letak ditemukan yang paling kecil[8].

5 III. HASIL DAN PEMBAHASAN

A. Pengumpulan Data

Pada tahap pengumpulan data ini adalah tahap dimana semua data didapatkan dari hasil observasi dan wawancara. Data tersebut meliputi data-data yang akan diolah pada metode SLP dan *CRAFT*. Data yang pertama jarak departemen merupakan jarak yang memisahkan departemen satu dengan departemen yang lain. Pada beberapa kondisi jarak departemen sangat menentukan optimalnya sebuah proses produksi.[9]

2
Tabel 1. Jarak Antar Departemen

Kode	Departemen	Jarak (m)
A-B	Gudang bahan baku menuju ke <i>Soaking</i>	12
B-C	<i>Soaking</i> menuju ke <i>Liming</i>	5
C-D	<i>Liming</i> menuju ke <i>Flashing</i>	13
D-E	<i>Flashing</i> menuju ke <i>Deliming</i>	15
E-F	<i>Deliming</i> menuju ke <i>Bating</i>	5
F-G	<i>Bating</i> menuju ke <i>Pickling</i>	5
G-H	<i>Pickling</i> menuju ke Gudang produk jadi	30

Data kedua adalah luas departemen merupakan data yang diambil dari hasil observasi di lapangan dan hasil pengamatan pada peta area produksi.[10]

2
Tabel 2. Luas Departemen

Kode	Departemen	Panjang (m)	Lebar (m)	Luas (m ²)
A	Gudang bahan baku	15	8	120
B	<i>Soaking</i>	5	4	20
C	<i>Liming</i>	5	4	20
D	<i>Flashing</i>	12,5	5	62,5
E	<i>Deliming</i>	5	4	20
F	<i>Bating</i>	5	4	20
G	<i>Pickling</i>	5	4	20
H	Gudang produk jadi	15	7	105

Data ketiga adalah frekuensi perpindahan material digunakan untuk membuat tabel *From to chart* sebagai bahan metode *CRAFT*. Frekuensi tersebut juga dijadikan acuan Panjang jalur material handling dalam satu kali produksi.[11]

Tabel 3. Frekuensi Perpindahan Material

Kode	Departemen	Frekuensi
A-B	Gudang bahan baku menuju ke <i>Soaking</i>	47/jam
B-C	<i>Soaking</i> menuju ke <i>Liming</i>	46/jam
C-D	<i>Liming</i> menuju ke <i>Flashing</i>	46/jam
D-E	<i>Flashing</i> menuju ke <i>Deliming</i>	48/jam

E-F	<i>Deliming</i> menuju ke <i>Bating</i>	47/jam
F-G	<i>Bating</i> menuju ke <i>Pickling</i>	48/jam
G-H	<i>Pickling</i> menuju ke Gudang produk jadi	48/jam

B. Pengolahan Data menggunakan *Systematic Layout Planning* (SLP)

Pengolahan pada SLP menggunakan data luas departemen sebagai dasar untuk membuat *layout* usulan. Berikut adalah langkah-langkah pengolahan menggunakan SLP. *Activity relationship chart* (ARC) adalah bagian penting dari metode SLP karena modifikasi *layout* awal menggunakan SLP memerlukan ARC sebagai acuan. ARC tersebut juga digunakan untuk membuat ARD / *Activity Relationship Diagram* yang selanjutnya menghasilkan *layout* usulan. Data ARC ini berdasarkan hasil wawancara pada area produksi PT. Carma Wira Jatim. [12]



Gambar 1. *Activity Relationship Chart*

Activity Relationship Chart di atas menghasilkan analisa data sebagai berikut dengan peletakan departemen secara berurutan[13]

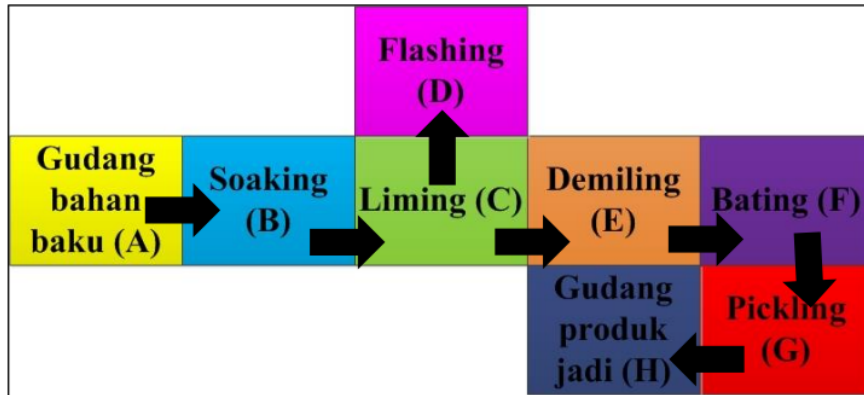
Tabel 4. *Activity Relationship Chart*

Departemen asal	Departemen tujuan	Hubungan	Alasan
Gudang Bahan Baku	<i>Soaking</i>	A	Derajat kontak personel yang sering dilakukan
Gudang Bahan Baku	<i>Liming</i>	O	Urutan aliran kerja
Gudang Bahan Baku	<i>Flashing</i>	U	Penggunaan data secara bersamaan
Gudang Bahan Baku	<i>Deliming</i>	U	Penggunaan data secara bersamaan
Gudang Bahan Baku	<i>Bating</i>	U	Penggunaan data secara bersamaan
Gudang Bahan Baku	<i>Pickling</i>	U	Penggunaan data secara bersamaan
Gudang Bahan Baku	Gudang produk jadi	O	Menggunakan peralatan kerja yang sama
<i>Soaking</i>	<i>Liming</i>	A	Penggunaan data secara bersamaan
<i>Soaking</i>	<i>Flashing</i>	I	6 menggunakan <i>space area</i> yang sama
<i>Soaking</i>	<i>Deliming</i>	I	Menggunakan <i>space area</i> yang sama
<i>Soaking</i>	<i>Bating</i>	U	Urutan aliran kerja
<i>Soaking</i>	<i>Pickling</i>	U	Urutan aliran kerja
<i>Soaking</i>	Gudang produk jadi	U	Urutan aliran kerja
<i>Liming</i>	<i>Flashing</i>	A	6-rajat kontak personel yang sering dilakukan
<i>Liming</i>	<i>Deliming</i>	E	Menggunakan <i>space area</i> yang sama
<i>Liming</i>	<i>Bating</i>	U	Urutan aliran kerja
<i>Liming</i>	<i>Pickling</i>	U	Urutan aliran kerja
<i>Liming</i>	Gudang produk jadi	U	Penggunaan data secara bersamaan
<i>Flashing</i>	<i>Deliming</i>	E	Derajat kontak kertas kerja yang sering dilakukan
<i>Flashing</i>	<i>Bating</i>	I	Menggunakan <i>space area</i> yang sama
<i>Flashing</i>	<i>Pickling</i>	U	Penggunaan data secara bersamaan
<i>Flashing</i>	Gudang produk jadi	U	7- nggunaan data secara bersamaan
<i>Deliming</i>	<i>Bating</i>	E	Derajat kontak personel yang sering dilakukan
<i>Deliming</i>	<i>Pickling</i>	I	Menggunakan <i>space area</i> yang sama
<i>Deliming</i>	Gudang produk jadi	U	Penggunaan data secara bersamaan

Bating	7	Pickling	A	Menggunakan peralatan kerja yang sama
Bating		Gudang produk jadi	I	Menggunakan <i>space area</i> yang sama
Pickling		Gudang produk jadi	A	Penggunaan data secara bersamaan

C. Tingkat Kepentingan dan Kepuasan

Berdasarkan ARC pada gambar 4.1, maka didapatkan hasil ARD usulan. Gambar ARD usulan tersebut akan digunakan untuk membuat *layout* usulan hasil SLP.[14]

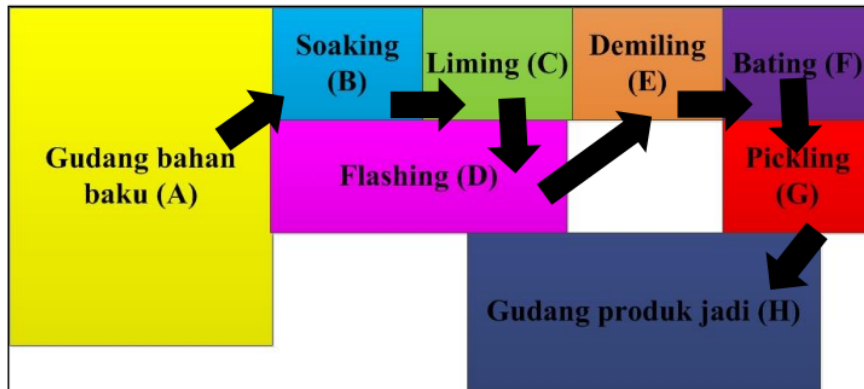


Gambar 2. ARD Usulan

D. Layout Hasil Activity Relationship Diagram Usulan

Berikut adalah layout usulan hasil dari ARD yang mengubah letak beberapa departemen. Sebagai contoh adalah letak dari departemen *Pickling* yang mutlak-didekatkan dengan departemen Gudang produk jadi. Sehingga departemen *Pickling* dipindah mendekati departemen gudang produk jadi namun juga tidak jauh dari departemen *Bating*. Pada departemen *Flashing* juga mengalami perpindahan dengan digeser ke arah departemen *Liming*. [15]

Pengujian *layout* dari ARD usulan yang menjadi acuan SLP pada pengujian 10 kali menggunakan aplikasi Win QSB dilakukan untuk mengetahui seberapa besar total momen yang dihasilkan. Proses pengujian sama seperti pada lampiran 2 namun tidak menggunakan fitur tambahan seperti pada metode CRAFT. Hasil yang didapat adalah hasil yang setelah melakukan proses 10 kali iterasi. Pada iterasi ke-1 mendapatkan hasil paling optimum yakni 1045.



Gambar 3. Layout Hasil SLP

Hasil pengujian menggunakan *layout* SLP pada iterasi 1 merupakan hasil yang mendapatkan total momen yang paling sedikit diantara iterasi lain. Total ada 10 iterasi dan yang dipilih merupakan hasil dengan total momen paling kecil.[16]

Tabel 5. Total Momen SLP

	Rectilinear Distances for Initial Layout for SLP							To Gudang produk jadi	Sub Total
	To Gudang bahan baku	To Soaking	To Liming	To Flashing	To Deliming	To Bating	To Pickling		
From Gudang bahan baku	0	21	17	23.5	23	29	35	29	177.5
From Soaking	21	0	6	12.5	12	18	24	18	111.5
From Liming	17	6	0	9.5	6	12	18	12	80.5
From Flashing	23.5	12.5	9.5	0	30.5	21.5	27.5	21.5	146.5
From Deliming	23	12	6	30.5	0	6	12	14	103.5
From Bating	29	18	12	21.5	6	0	6	20	112.5
From Pickling	35	24	18	27.5	12	6	0	38	160.5
From Gudang produk jadi	29	18	12	21.5	14	20	38	0	152.5
Sub-Total	177.5	111.5	80.5	146.5	103.5	112.5	160.5	152.5	1045

E. Pengolahan Data Computerized Relative Allocation of Facilities Technique (CRAFT)

Pengolahan data metode CRAFT menggunakan data frekuensi material handling dan luas masing-masing departemen sebagai bahan yang dimasukkan kedalam Win QSB. Ada dua pilihan untuk perhitungannya antara lain adalah *rectilinear* dan *eucladian*, tetapi yang dipilih pada penelitian ini adalah *rectilinear* karena lebih mudah untuk dipahami. Lalu ada 5 pilihan tool CRAFT untuk perubahan *layout* yaitu [17]:

1. *Improve by Exchanging 2 departemens* (Pertukaran yang dilakukan sebanyak 2 departemen)
2. *Improve by Exchanging 3 departement* (Pertukaran yang dilakukan sebanyak 3 departemen)
3. *Improve by Exchanging 2 then 3 departemens* (Pertukaran 2 antar departemen yang kemudian dilanjutkan dengan pertukaran 3 departemen)
4. *Improve by Exchanging 3 then 2 departement* (Pertukaran terbaik antara 2 departemen yang kemudian dilanjutkan 3 departemen)
5. *Evaluate the Initial Layout Only* (menghitung layout awal saja).

Layout hasil yang diambil adalah *layout* yang menggunakan *Improve by Exchanging 2 departement* dan *Improve by Exchanging 3 departement* karena untuk dua hasil berikutnya sama dengan hasil yang diperoleh dari perubahan tiga departemen. [18]

Tabel 6. Rectilinear Pertukaran 3 Departemen

	Rectilinear Distances After 3-way Exchange							To Gudang produk jadi	Sub Total
	To Gudang bahan baku	To Soaking	To Liming	To Flashing	To Deliming	To Bating	To Pickling		
From Gudang bahan baku	0	16	19	24.5	25	31	40	39	194.5
From Soaking	16	0	4	15.5	10	16	24	23	108.5
From Liming	19	4	0	11.5	6	12	21	20	93.5
From Flashing	24.5	15.5	11.5	0	12.5	18.5	27.5	26.5	136.5
From Deliming	25	10	6	12.5	0	6	15	14	88.5
From Bating	31	16	12	18.5	6	0	9	13	105.5
From Pickling	40	24	21	27.5	15	9	0	21	157.5
From Gudang produk jadi	39	23	20	26.5	14	13	21	0	156.5
Sub-Total	194.5	108.5	93.5	136.5	88.5	105.5	157.5	156.5	1041

Tabel 7. Rectilinear Layout Awal

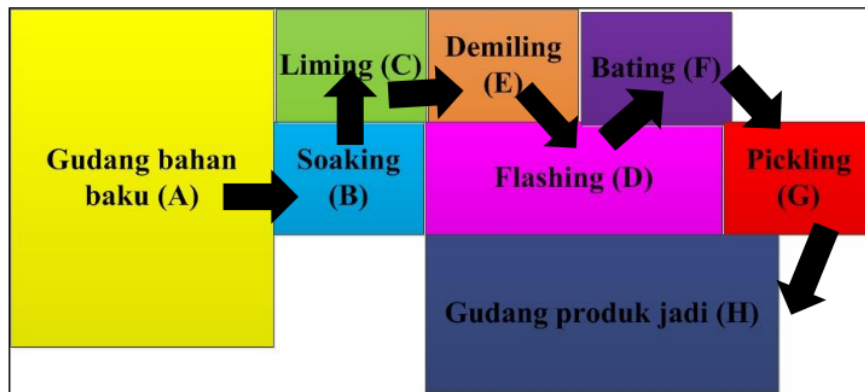
	Rectilinear Distances for Initial Layout							To Gudang produk jadi	Sub Total
	To Gudang bahan baku	To Soaking	To Liming	To Flashing	To Deliming	To Bating	To Pickling		
From Gudang bahan baku	0	15	25	12.5	13	6	9.42	14	94.92
From Soaking	15	0	40	27.5	27	9	23.58	21	163.08
From Liming	25	40	0	24.5	14	31	16.42	39	189.92
From Flashing	12.5	27.5	24.5	0	18.5	18.5	14.92	26.5	142.92
From Deliming	13	27	14	18.5	0	19	3.58	25	120.08

<i>From Bating</i>	6	9	31	18.5	19	0	15.42	13	111.92
<i>From Pickling</i>	9.42	23.58	16.42	14.92	3.58	15.42	0	22.58	105.92
<i>From Gudang produk jadi</i>	14	21	39	26.5	25	13	22.58	0	161.08
Sub-Total	94.92	163.08	189.92	142.92	120.08	111.92	105.92	161.08	1,089.83

Tabel 8. Rectilinear Pertukaran 2 Departemen

	Rectilinear Distances After 2-way Exchange							To Gudang produk jadi	Sub Total
	To Gudang bahan baku	To Soaking	To Liming	To Flashing	To Deliming	To Bating	To Pickling		
<i>From Gudang bahan baku</i>	0	15	25	12.5	13	6	9.42	14	94.92
<i>From Soaking</i>	15	0	40	27.5	27	9	23.58	21	163.08
<i>From Liming</i>	25	40	0	24.5	14	31	16.42	39	189.92
<i>From Flashing</i>	12.5	27.5	24.5	0	18.5	18.5	14.92	26.5	142.92
<i>From Deliming</i>	13	27	14	18.5	0	19	3.58	25	120.08
<i>From Bating</i>	6	9	31	18.5	19	0	15.42	13	111.92
<i>From Pickling</i>	9.42	23.58	16.42	14.92	3.58	15.42	0	22.58	105.92
<i>From Gudang produk jadi</i>	14	21	39	26.5	25	13	22.58	0	161.08
Sub-Total	94.92	163.08	189.92	142.92	120.08	111.92	105.92	161.08	1,089.83

Hasil dari ketiga tabel di atas merupakan hasil pengolahan dari metode CRAFT yang menggunakan Win QSB. Layout terpilih adalah layout dengan total momen paling kecil. Hasil dari rectilinear pertukaran 3 departemen juga menghasilkan sebuah layout dari Win QSB, berikut layout usulan CRAFT.



Gambar 4. Layout Hasil CRAFT

F. Penentuan Usulan Layout Terbaik

Penentuan *layout* usulan terbaik adalah dengan membandingkan hasil total momen material handling terkecil. Total momen tersebut hasil dari pengolahan Win QSB mulai dari *layout* awal, *layout* CRAFT, dan *layout* SLP. Berikut adalah perbandingan total momen dari ketiga *layout* tersebut.

Tabel 9. Hasil Total Momen Material Handling

<i>Layout</i>	Hasil Total Momen Material Handling (m)
Awal	1089,83
CRAFT	1041
SLP	1045

IV. KESIMPULAN

Metode CRAFT dan SLP menghasilkan total momen material handling yang berbedanya. Hasil dari metode CRAFT dengan *rectilinear* dan pertukaran 3 departemen menghasilkan total momen sebesar 1041. Sedangkan hasil metode SLP dengan ARC dan ARD menghasilkan total momen sebesar 1045. Sementara pada *layout* awal menghasilkan total momen sebesar 1089,83.

Efisiensi *layout* awal dengan *layout* usulan metode CRAFT dan SLP menghasilkan efisiensi yang berbeda. Efisiensi ini mengacu pada pengurangan total momen *material handling*. Pada metode CRAFT mendapatkan efisiensi sebesar 4,5% yang berarti *layout* usulan CRAFT lebih sedikit total momennya dibanding dengan *layout* awal. Sedangkan pada *layout* usulan SLP mampu mendapatkan efisiensi sebesar 4,1%. Maka *layout* usulan yang digunakan adalah *layout* hasil metode CRAFT.

UCAPAN TERIMA KASIH

Penelitian ini dapat dilaksanakan dengan baik berkat bantuan berbagai pihak, untuk itu peneliti mengucapkan terimakasih kepada Iswanto, ST., MT., selaku Dekan Fakultas Sains dan Teknologi Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, Tedjo Sukmono, ST., MT., selaku ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Muhammadiyah Sidoarjo, dosen pembimbing Atikha Sidhi Cahyana, ST., MT serta kedua orang tua yang telah mendukung dan mendoakan dan pihak perusahaan yang telah mengizinkan untuk melakukan penelitian.

REFERENSI

- [1] R. Fachrizal, "Pengaruh Modal Dan Tenaga Kerja Terhadap Produksi Industri Kerajinan Kulit Di Kabupaten Merauke," *J. Ilm. agribisnis dan Perikan.*, vol. 9, no. 2, pp. 66–75, 2016.
- [2] A. Hadiguna, R. A. Heri Setiawan, *Tata Letak Pabrik*. Yogyakarta: Graha Ilmu, 2008.
- [3] M. P. Meyers, Fred E. Stephens, *Manufacturing Facilities Design and Material Handling (Second Edition)*. New Jersey: Includes index, 2000.
- [4] P. Moengin, "Perbaikan Tata Letak Lantai Produksi Menggunakan Metode Simulasi dan Systematic Layout Planning untuk Meminimasi Waktu Produksi di PT. Lestari Teknik Plastikama," *J. Tek. Ind.*, vol. 9, no. 3, pp. 136–144, 2019.
- [5] H. Purnomo, *Perencanaan dan Perancangan Fasilitas*. Yogyakarta: Graha Ilmu, 2004.
- [6] Wignjosebroto, *Tata Letak dan Peminjaman Bahan*. Surabaya: Guna Widya, 1996.
- [7] A. Ristono, *Perancangan Fasilitas*. Surabaya: Guna Widya, 2010.
- [8] S. Wignjosebroto, *Ergonomi Studi Gerak dan Waktu*. Surabaya: Guna Widya, 2006.
- [9] L. Elvira, B. Suhardi, and R. D. Astuti, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Menggunakan Metode Systematic Layout Planning Pada PT Pilar Kekar Plasindo," *Tekinfo J. Ilm. Tek. Ind. dan Inf.*, vol. 9, no. 1, pp. 34–46, 2021, doi: 10.31001/tekinfo.v9i1.870.
- [10] F. E. Susanto and Rusindayanto, "Analysis of Factory Facility Layout Design Using the Craft Algorithm Method At Pt. Focus on Ciptamakmur Bersama, Blitar," *PROZIMA (Productivity, Optim. Manuf. Syst. Eng.)*, vol. 3, no. 2, pp. 1–13, 2021, doi: 10.21070/prozima.v3i2.1267.
- [11] M. Mudhofar, H. C. Suroso, A. R. Rahadian, and L. N. Sholekhah, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi dengan Menggunakan Metode Systematic Layout Planning dan CRAFT untuk Mengurangi Biaya Material Handling pada PT. Prima Daya Teknik," no. Senastitan Iii, 2023.
- [12] P. Ulang, T. Letak, M. Metode, P. Tunas, and S. Pacitan, "JURNAL MUHAMMADIYAH RELATIVE ALLOCATION OF FACILITIES TECHNIQUES) PADA PABRIK," vol. 4, no. 1, 2023.
- [13] E. Rengganis and U. Mauidzoh, "Re-Layout Penempatan Fasilitas Produksi dengan menggunakan Metode Systematic Layout Planning dan Metode 5 S Guna Meminimalkan Biaya Material Handling," *J. Rekayasa Ind.*, vol. 3, no. 1, pp. 31–40, 2021, doi: 10.37631/jri.v3i1.289.
- [14] S. N. Irawan, R. A. Simanjuntak, and M. Yusuf, "ISSN : 2338-7750 Institut Sains & Teknologi AKPRIND Yogyakarta Jurnal REKAVASI ISSN ;," *J. REKAVASI*, vol. 7, no. 1, 2019.
- [15] D. R. Kiran, "Systematic layout planning," *Prod. Plan. Control*, pp. 279–292, 2019, doi: 10.1016/b978-0-12-818364-9.00019-6.
- [16] A. Rahmawan and O. Adiyanto, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Produksi UKM Eko Bubut dengan Kolaborasi Pendekatan Konvensional 5 S dan Systematic Layout Planning (SLP)," *J. Hum. Teknol.*, vol. 6, no. 1, pp. 9–17, 2020, doi: 10.34128/jht.v6i1.72.
- [17] P. S. Akuntansi, "1* , 2 1,2," vol. 20, no. 1, pp. 105–123, 2022.
- [18] P. Brothers, T. Boyolali, F. T. Kebela, B. Suhardi, C. N. Rosyidi, and I. Adiasa, "Perbaikan Tata Letak Fasilitas Produksi Incoming Material Menggunakan Systematic Layout Planning," vol. 19, no. 1, pp. 77–84,

2020, doi: 10.20961/performa.19.1.40093.

Conflict of Interest Statement:

The author declares that the research was conducted in the absence of any commercial or financial relationships that could be construed as a potential conflict of interest.

ORIGINALITY REPORT

8%

SIMILARITY INDEX

8%

INTERNET SOURCES

2%

PUBLICATIONS

2%

STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1

123dok.com

Internet Source

2%

2

pels.umsida.ac.id

Internet Source

2%

3

e-journal.trisakti.ac.id

Internet Source

1%

4

www.researchgate.net

Internet Source

1%

5

qdoc.tips

Internet Source

1%

6

repository.ub.ac.id

Internet Source

1%

7

repository.uin-suska.ac.id

Internet Source

1%

Exclude quotes On

Exclude matches < 1%

Exclude bibliography On