

# The Asia Pacific

Journal of Management Studies

Vol. 5 | No.3

## PENTINGNYA PELAKSANAAN PLANT LAY OUT YANG TEPAT UNTUK MENUNJANG KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT MEGA KHARISMA MAKMUR (MKM) KABEL JAWILAN-SERANG

Rina Martiana\* Aman \*\*

\* STIE La Tansa Mashiro, Rangkasbitung

\*\* STIE La Tansa Mashiro, Rangkasbitung

### Article Info

#### Keywords:

*layout of the factory, the production process*

### Abstract

*Decision of the design layout (plan layout) are important decisions that determine the production capacity of an operation in the long term and setting the layout engine should be considered for the creation of effectiveness and efficiency when performing production so smooth production process will go smoothly, as for the purpose of this study is 1) to know the process of production of PT MKM Kabel, 2) to find out how the implementation of plant layout in PT MKM Kabel, 3) pinpoint how important the implementation of the factory layout for a smooth production process at PT MKM Kabel. The analytical method used is a qualitative method. During the research data collection techniques used were observation, interviews and documentation. Results of the study is the implementation of the plant layout to a smooth production process is very important in a company, the company has been using the layout engine, but in practice the layout engine at the company MKM Kabel has not been especially well can be seen between the distance from the machine strinding to the extruder is too far due to limited land in companies that do not allow it to be moved sehinggakan inhibit the production process and leakage problems that occur in the company should also be diperhatikan so that the production process runs smoothly and will be optimized.*

### Corresponding Author:

rinamartina@gmail.com

aman12@gmail.com

**The Asia Pacific Journal of  
Management Studies**  
Volume 5 Nomor 3  
September - Desember 2018  
ISSN 2407-6325  
©2018 APJMS. All rights reserved.

Keputusan perancangan tata letak (plan layout) merupakan keputusan penting yang menentukan kapasitas produksi sebuah operasi dalam jangka panjang dan pengaturan tata letak mesin harus diperhatikan demi terciptanya efektivitas dan efisiensi saat melakukan produksi dengan begitu kelancaran proses produksi akan berjalan dengan lancar, adapun tujuan dari penelitian ini adalah 1) untuk mengetahui proses produksi pada PT MKM Kabel, 2) untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan plant layout pada PT MKM Kabel, 3) untuk mengetahui seberapa penting pelaksanaan tata letak pabrik untuk kelancaran proses produksi pada PT MKM Kabel. Metode analisis yang digunakan adalah metode kualitatif. Selama melakukan penelitian dengan teknik pengumpulan data yang digunakan adalah observasi, wawancara dan dokumentasi. Hasil dari penelitian adalah pelaksanaan plant layout terhadap kelancaran proses produksi sangatlah penting dalam sebuah perusahaan, perusahaan sudah menggunakan layout mesin, namun pada pelaksanaannya layout mesin pada perusahaan MKM Kabel belum maksimal terutama bisa dilihat antara jarak dari mesin strinding ke extruder yang terlalu jauh dikarenakan keterbatasan lahan di perusahaan yang belum memungkinkan untuk dipindahkan sehinggakan menghambat proses produksi dan masalah kebocoran yang terjadi pada perusahaan juga harus diperhatikan agar proses produksi berjalan dengan lancar dan akan lebih optimal.

## **Pendahuluan**

Perekonomian saat ini telah berkembang dengan pesat, seiring dengan kemajuan ilmu pengetahuan dan teknologi ( IPTEK ) yang begitu cepat setiap tahunnya. Sehingga persaingan antar perusahaan semakin ketat, adanya persaingan yang semakin ketat antar perusahaan membuat setiap perusahaan harus cermat dalam memilih dan menentukan tata letak pabrik secara tepat agar perusahaan dapat tetap bertahan untuk dapat mencapai tujuan yang diinginkan. Setiap perusahaan pastinya ingin mencapai tujuan akhir yakni memperoleh laba atau keuntungan. Akan tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena hal itu dipengaruhi oleh beberapa faktor, dan perusahaan harus mampu untuk memenuhi faktor- faktor tersebut. Salah satu faktor yang mempengaruhi yaitu mengenai masalah kelancaran proses produksi.

Masalah produksi merupakan masalah yang sangat penting untuk perusahaan karena

hal tersebut sangatlah berpengaruh terhadap hasil laba yang akan diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan akan tercapai, akan tetapi bila proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan akan gagal terwujud, sedangkan kelancaran proses produksi tersebut dipengaruhi oleh tata letak pabrik atau plant layout yang baik.

Begitupun dengan perusahaan PT Mega Karisma Makmur (MKM) Kabel yang terletak di Kp majasari desa majasari kecamatan jawilan kabupaten serang yang bergerak di bidang kabel, dalam hal ini perusahaan menemukan beberapa kendala seperti: a) Perusahaan tidak memiliki tata letak mesin dan jalur khusus untuk perpindahan barang pada setiap area produksi sehingga menyebabkan proses perpindahan material menjadi terhambat b) Target produksi yang ditetapkan perusahaan mengalami penurunan d) Banyak

mesin-mesin yang sudah rusak maupun tidak terpakai namun masih diletakan di area produksi sehingga operator menjadi tidak nyaman dalam bekerja e) Penyusunan mesin-mesin masih belum tertata dengan baik sesuai dengan alur produksi.

## **Landasan Teori**

### **Kelancaran Proses Produksi**

Kelancaran merupakan hal yang diinginkan oleh setiap orang dalam menjalankan kegiatan apapun. Karena dengan kelancaran maka tujuan yang diinginkan atau direncanakan pun bisa tercapai tanpa gangguan apapun.

Menurut Jay Heizer – Barry Render ((2014:3) Produksi (Production) merupakan sebuah penciptaan barang dan jasa. Manajemen operasi (Operation Management – OM) merupakan serangkaian aktivitas yang menciptakan nilai dalam bentuk barang dan jasa dengan mengubah masukan menjadi hasil.

#### **A. Jenis-Jenis Proses Produksi**

Adapun jenis-jenis proses produksi menurut (Moh Mukhsin 2012:109) adalah:

1. Jenis produksi yang terus menerus (Continous Processes)

Proses ini ditandai dengan aliran bahan baku yang selalu tetap atau mempunyai pola yang selalu sama sampai produk selesai dikerjakan. Jenis proses ini biasanya digunakan untuk membuat produk secara massal atau jumlah besar. Misalnya industri pupuk, semen, makanan dan minuman

2. Jenis produk yang terputus putus (Intermitent Processes)

Dalam proses ini aliran bahan baku sampai

produk jadi tidak memiliki pola yang pasti atau selalu berubah-ubah. Antara produk jadi yang satu dengan produk jadi yang lain bisa berbeda-beda, jenis proses ini biasanya digunakan untuk melayani pesanan yang bisa berbeda-beda dalam hal jumlah, kualitas, desain maupun harganya.

#### **B. Penentuan Jenis Proses Produksi Suatu Perusahaan Pabrik**

Menurut Moh Mukhsin (2012:110) Sifat atau ciri proses produksi yang terus menerus (Continous Processes) ialah :

1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar (produksi massa) dengan variasi yang sangat kecil dan sudah di standarisasi.

2. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan, yang disebut Product Lay Out Atau Depertementation Product.

3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat khusus untuk menghasilkan produk tersebut, yang di kenal dengan nama Special Purpose Machine.

#### **C. Kekurangan dan Kebaikan Masing-Masing Jenis Proses Produksi**

Masing-masing jenis proses produksi yang telah disebutkan mempunyai beberapa kekurangan dan kelebihan atau kebaikan.

Menurut Moh Mukhsin (2012:113) Kekurangan atau kerugian proses produksi yang terus menerus(continous manufacturing) adalah :

1. Terdapat kesukaran untuk menghadapi perubahan produk yang di minati oleh

konsumen atau pelanggan. Jadi proses produksi seperti ini khusus menghasilkan produk-produk yang :

a. Permintaan (demand)

nya besar dan stabil

b. Style produknya tidak mudah berubah

2. Poses produksi mudah terhenti, karena apabila terjadi kemacetan disuatu tempat atau tingkat proses (di awal, di tengah atau dibelakang), maka kemungkinan seluruh proses produksi akan terhenti yang disebabkan adanya saling hubungan dan urutan-urutan antara masing-masing tingkat proses

3. Terdapat kesukaran dalam menghadapi perubahan tingkat permintaan, karena biasanya tingkat produksi (Rate Of Production ) nya telah tertentu, sehingga sangat kaku (rigid)

### **Tata Letak Pabrik atau Plant Layout**

Setiap perusahaan, baik perusahaan besar maupun perusahaan kecil akan menghadapi persoalan perencanaan tata letak peralatan atau layout. Semua fasilitas untuk produksi baik mesin- mesin, buruh dan fasilitas-fasilitas lainnya harus disediakan pada tempatnya masing-masing supaya dapat bekerja dengan baik.

Menurut D. Wahyu Ariani (2009 :280) Tata letak merupakan keputusan kunci yang menentukan efisiensi operasi jangka panjang. Tata letak mempunyai sejumlah implikasi strategis karena hal tersebut dapat menyusun prioritas persaingan perusahaan yang berkaitan dengan kapasitas , proses, fleksibilitas, dan biaya seperti kualitas kehidupan kerja, kontak pelanggan dan imaj. Tata letak yang efektif dapat membantu organisasi mencapai strategi yang mendukung diferensiasi, biaya rendah,

dan tanggapan, tata letak terdapat pada semua bidang karena setiap fasilitas mempunyai tata letak. Tata letak yang baik dapat memperbaiki koordinasi antar line departemen dan bidang fungsional. Setiap proses dalam fasilitas mempunyai tata letak yang harus direncanakan secara teliti. Menurut Sofian Assauri (2008:81) Plant Lay Out adalah fase yang termasuk dalam desain suatu sistem produk. Tujuan lay out adalah untuk mengembangkan sistem produksi sehingga dapat mencapai kebutuhan kapasitas dan kualitas dengan rencana yang paling ekonomis.

A. Prosedur Tata Letak Pabrik Menurut Rika Ampuh Adiguna dan Heri Setiawan (2008 :19) Dalam membuat tata letak sebuah pabrik, ada langkah-langkah yang berurutan sebagai prosedur tata letak pabrik. Berikut adalah uraian beberapa prosedur yang telah dikembangkan oleh Apple, Reed, Butler, dan Algoritmik.

Apple telah mengusulkan urutan langkah-langkah yang cukup rinci dalam membuat tata letak pabrik sebagai berikut:

1. Mengumpulkan data dasar
2. Menganalisis data dasar
3. Merancang proses yang produktif
4. Merancang bentuk aliran bahan
5. Mempertimbangkan rencana pemindahan bahan secara umum
6. Menghitung kebutuhan mesin dan peralatan
7. Merencanakan stasiun kerja mandiri
8. Memilih peralatan bahan yang spesifik
9. Mengoordinasikan kelompok- kelompok operasi yang terkait
10. Merancang interrelationship aktivitas
11. Menentukan kebutuhan penyimpanan

12. Merencanakan aktivitas pelayanan dan tambahn (auxiliary)
13. Menentukan kebutuhan ruang
14. Mengalokasikan aktivitas- aktivitas pada ruang yang telah direncanakan
15. Mempertimbangkan tipe-tipe bangunan
16. Mengonstruksi tata letak induk
17. Mengevaluas, menyesuaikan dan memeriksa tata letak dengan pihak-pihak terkait
18. Mengajukan persetujuan
19. Menginstal tata letak
20. Menindak lanjuti implementasi tata letak SLR

#### B. Perancangan Fasilitas

Keputusan pendirian dan pengembangan pabrik bagi perusahaan merupakan bagian level strategis. Keputusan berarti akan melibatkan banyak pihak yang meliputi aspek teknis, ekonomis dan sosoal. Permasalahan yang muncul di awali letak lokasi pabrik dan dilanjutkan persoalanrancangan fasilitas pabrik. Menurut Rika Ampuh Adiguna dan Heri Setiawan (2008:1) Perancangan tata letak pabrik merupakan bagian perancangan fasilitas. Perancangan fasilitas meupakan subjek kajian yang luas dan kompleks serta lintas disiplin ilmu. Misalnya, untuk propesi insiyur, yang berperan dalam perancangan fasilitas adalah insiyur sipil, elektro, mesin, dan industri.

Perancangan fasilitas masih menjadi topik populer dalam penelitian maupun kegiatan industri hingga kini.

#### C. Tata Letak Fasilitas

Menurut Rika Ampuh Adiguna dan

Heri Setiawan (2008:7) Tata letak fasilitas dapat didefinisikan sebagai kumpulan unsur-unsur fisik yang diatur mengikuti aturan atau logika tertentu. Tata letak fasilitas merupakan bagian perancangan fasilitas yang lebih fokus pada pengaturan unsur-unsur fisik. Unsur-unsur fisik dapat berupa mesin, peralatan, meja, bangunan, dan sebagainya. Aturan atau logika pengaturan dapat berupa ketetapan fungsi tujuan misalnya total jarak atau total biaya perpindahan bahan

Dalam merancang tata letak fasilitas manufaktur atuu tata letak pabrik, Menurut Rika Ampuh Adiguna dan Heri Setiawan (2008:7) unsur-unsur fisik yang perlu diperhatikan adalah mesin, peralatan, operator, dan material. Umumnya, fungsi tujuannya adalah total biaya perpindahan yang minimum hal demikian dicapai melalui pengaturan mesin-mesin dan perlatan sedemikian rupa sehingg jaraknya tidak jauh tanpa melanggar kaidah-kaidah ergonomis. Perancangan tata letak fasilitas manufaktur cukup dikompleks sehingga membutuhkan pendekatan multidisplin.

#### Hubungan Antar Variabel

Pada umumnya tata letak pabrik yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efisiensi dan dalam beberapa hal akan juga menjaga kelangsungan atau kelancaran proses produksi suatu industri. Peralatan dan suatu desain produk yang bagus akan tidak ada artinya akibat perencanaan tata letak yang sembarangan saja. Karena aktivitas produksi suatu industri secara normalnya harus berlangsung lama dengan tata letak yang tidak selalu berubah-ubah, maka setiap kekeliruan

yang dibuat didalam perencanaan tata letak ini akan menyebabkan proses produksi menjadi lambat dan akan mengakibatkan kerugian-kerugian yang tidak kecil.

Menurut Moh. Mukhsin (2012:109) Proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber- sumber (tenaga kerja, mesin, bahan- bahan, dan dana) yang ada.

### **Hasil Penelitian Terdahulu Yang Relevan**

Adapun hasil penelitian yang relevan terkait dengan penelitian yang penulis lakukan yaitu :

Ivana Mulia Kartika (2014) yang berjudul “Perancangan Tata Letak Area Produksi Dengan Menggunakan Metode Arc”. Dalam jurnal calyptra Vol.3 No.1. Jenis metode yang digunakan adalah teknik konvensional yang menggunakan metode Activity Relationship Chart. Hasil penelitian ini menunjukkan jarak dan waktu antar fasilitas produksi untuk produk stopmap dan snell menjadi lebih pendek karena adanya rancangan tata letak yang baru. Alternatif I (56 m ; 146,5 menit), alternatif II (53 m ; 98 menit), alternatif III (61,5 m ; 97,5 menit). Untuk produk undangan memiliki jarak dan waktu pada alternative- alternatifnya. Alternatif I (49 m ; 28,5 menit), alternatif II (49,5 m; 25,5 menit), alternatif III (46,5 ; 29,5 menit). Alternatif II dipilih karena mengeluarkan sedikit biaya dan lebih efektif dari tata letak awal.

### **Kerangka Pemikiran**

Perusahaan manufaktur sudah barang

tentu akan menghasilkan suatu produk untuk dijual ke pasar. Dalam memenuhi kebutuhan konsumen, perusahaan merencanakan kegiatan produksi (input-proses-output) untuk memuaskan keinginan konsumen. Rencana tersebut harus terintegrasi dengan fungsi-fungsi yang ada dalam perusahaan. Diantaranya, manajemen pemasaran akan berkoordinasi dengan manajemen produksi, manajemen keuangan dan manajemen sumberdaya manusia untuk menentukan kuantitas produksi dari produk tersebut. Dalam kegiatan operasionalnya terdapat tujuan yang utama yang ingin dicapai yaitu menghasilkan laba dan mempertahankan eksistensi perusahaan.

Untuk mencapai tujuan tersebut diatas antara lain diperlukan adanya plant layout yang baik. Dalam suatu pabrik, tata letak (layout) dari fasilitas produksi dan area kerja merupakan elemen dasar yang sangat penting dari kelancaran proses produksi. Pengaturan tata letak (layout) didalam pabrik merupakan aktivitas yang sangat vital dan sering muncul permasalahan didalamnya. Masalah yang paling utama adalah apakah pengaturan dari semua fasilitas produksi tersebut telah dibuat sebaik-baiknya sehingga mencapai suatu proses produksi yang paling efektif dan efisien serta bisa mendukung kelangsungan serta kelancaran proses produksi secara optimal.

### **Metode penelitian**

Metode penelitian yang digunakan penulis dalam penelitian ini adalah penelitian kualitatif yang mana merupakan metode yang mengkaji persepektif partisipasi dengan strategi-strategi yang bersifat interaktif dan

fleksibel. Penelitian kualitatif ditujukan untuk memahami fenomena-fenomena sosial dari sudut pandang partisipan.

Menurut Denzin dan Licolin ( 2009:33) dalam buku metodologi penelitian Juliansyah Noor, kata kualitatif menyiratkan penekanan pada proses dan makna dan tidak keseluruhan data yang berhubungan dengan plant layout untuk menunjang kelancaran proses produksi pada perusahaan PT Mega Karisma Makmur (MKM) Kabel yang terletak di Kp Majasari Desa Majasari Kecamatan Jawilan Kabupaten Serang.

Menurut Juliansyah Noor (2012:148) Sample adalah proses memilih sejumlah elemen secukupnya dari populasi. Dan dari populasi pada perusahaan PT Mega Karisma Makmur (MKM) Kabel yang terletak di Kp Majasari Desa Majasari Kecamatan Jawilan Kabupaten Serang. Penulis mengambil sampel yang merupakan data informasi mengenai pentingnya pelaksanaan plant layout untuk menunjang kelancaran proses produksi pada perusahaan PT Mega Karisma Makmur (MKM) Kabel.

## Hasil Pembahasan

### Plant Lay Out Atau Tata Letak Pabrik (X)

Kegiatan proses produksi agar berjalan lancar maka perlu pengaturan tata letak mesin yang harus sangat diperhatikan demi terciptanya efektivitas dan efisiensi saat melakukan produksi sehingga aliran bahan baku lebih lancar dan dapat mengefisienkan waktu kerja. Tata letak mempunyai banyak manfaat yang berguna dalam proses fleksibilitas, biaya, kualitas lingkungan kerja, serta kelancaran proses produksi sehingga

kapasitas yang didapat lebih optimal.

PT Mega Kharisma Makmur (MKM) Kabel yang berlokasi di Majasari merupakan salah satu perusahaan manufakturing yang dapat membuat kabel listrik. PT Mega Kharisma Makmur (MKM) Kabel belum mengalami perubahan dalam hal penataan tata letak mesin dan hanya sekedar merenovasi bagian-bagian pendukung, seperti perawatan secara berkala mesin- mesin produksi, dan memperbaiki semua alat-alat pendukung perusahaan. Layout adalah mesin sistematika penyusunan mesin – mesin produksi pada letak yang tepat, serta pengaturan tempat kerja yang baik, sehingga mesin – mesin produksi serta ruangan kerja dapat digunakan secara maksimal guna tercapainya efisiensi waktu tempuh antar mesin – mesin dan peralatan produksi.

Kelancaran proses produksi adalah kegiatan produksi yang tidak mempunyai halangan apapun sehingga hasil yang dicapai dapat sesuai dengan target produksi yang telah ditetapkan setelah pabrik dipilih untuk menempati suatu daerah dengan memperhitungkan berbagai faktor, maka ada hal lain yang harus diperhatikan yaitu bagaimana menempatkan layout pabrik, sebab hal ini merupakan usaha untuk meminimumkan biaya produksi. Perpindahan dan pergerakan barang yang tidak perlu menyebabkan adanya tambahan- tambahan pengeluaran biaya, maka dengan demikian perusahaan membutuhkan layout yang tepat untuk mengurangi tambahan- tambahan biaya tersebut sehingga lebih efektif dan efisien.

Pelaksanaan Plant Layout PT. MKM Kabel

Peneliti melakukan wawancara, melakukan observasi dan mengambil dokumentasi untuk mengetahui bagaimana pelaksanaan plant layout yang terjadi pada perusahaan PT MKM Kabel. Peneliti melakukan wawancara dengan personalia dalam kaitannya dengan pelaksanaan plant layout yang terjadi di perusahaan PT MKM Kabel, responden menyatakan bahwa:

PT MKM Kabel telah melaksanakan layout pabrik untuk menunjang kelancaran proses produksi karena pada dasarnya semua perusahaan akan menghadapi permasalahan lokasi pabrik, karena lokasi pabrik berhubungan dengan pengaturan dan penyusunan layout fasilitas produksi dan peralatan pembantu proses produksi di tempat yang baik. Jika pelaksanaan plant layout dilakukan dengan baik maka semua kegiatan proses produksi pada perusahaan PT MKM Kabel akan berjalan dengan baik dan target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan dapat tercapai sesuai dengan rencana.

#### Pelaksanaan Plant Layout Terhadap Kelancaran Proses Produksi PT MKM Kabel

Setelah peneliti melakukan wawancara, observasi dan mengambil dokumentasi plant layout ini sangat penting terhadap kelancaran proses produksi untuk mendapatkan susunan tata letak yang paling optimal dari fasilitas-fasilitas produksi yang tersedia di dalam perusahaan. Dengan adanya susunan tata letak yang optimal, diharapkan pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan tersebut akan dapat berjalan dengan lancar dan para karyawan akan dapat menyelesaikan tugas yang dibebankan kepada mereka dengan baik.

Apabila tata letak yang digunakan oleh perusahaan merupakan sebuah perencanaan yang cermat, maka tata letak dapat dijadikan sebagai salah satu indikator untuk meningkatkan produktivitas kerja. Tata letak mesin yang harus diperhatikan oleh perusahaan untuk meningkatkan hasil proses produksi yang maksimal. Ketika penempatan mesin sudah sesuai dengan apa yang diharapkan perusahaan maka akan mendorong kenaikan hasil proses produksi yang telah ditetapkan perusahaan dan pelaksanaan proses produksi akan menjadi semakin cepat dan lancar serta waktu tunggu dapat diminimalisir guna mendorong peningkatan produktivitas pabrik. Kemacetan dalam proses produksi termasuk penumpukan barang dalam proses produksi dapat dihindarkan. Kelancaran produksi dan percepatan proses pengerjaan menjadi pemicu terhadap penyelesaian pengerjaan produk. Tujuan utama dari layout mesin adalah mengatur area kerja dan segala fasilitas produksi yang paling ekonomis untuk operasi produksi yang aman dan nyaman sehingga akan meningkat kinerja karyawan. Jika penerapan layout mesin sudah tepat maka akan didapatkan kelancaran dalam proses produksi sehingga dapat mengurangi waktu tunggu atau bahkan dapat meningkatkan kapasitas produksi.

#### Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian dengan wawancara, observasi dan dokumentasi kemudian peneliti menganalisis dan menyimpulkan.

#### Proses Produksi Pada PT MKM Kabel

Setelah peneliti melakukan penelitian



bisa disimpulkan bahwa proses produksi yang terjadi pada perusahaan MKM Kabel telah sesuai dengan standar proses produksi menurut Sofian Assauri, namun dalam pelaksanaannya proses produksi yang terjadi di perusahaan MKM Kabel membutuhkan beberapa tahapan proses produksi untuk mendapatkan hasil yang maksimal dan meningkatkan output yang ditetapkan perusahaan karena jika target yang ditetapkan perusahaan tidak tercapai maka proses produksi harus di perhatikan dan dievaluasi agar perusahaan mengetahui kendala atau masalah dalam proses produksi diluar masalah kebocoran Pelaksanaan Plant Layout Pada PT MKM Kabel Setelah peneliti melakukan wawancara, observasi dan dokumentasi peneliti dapat menyimpulkan bahwa pelaksanaan plant layout yang terjadi pada perusahaan PT MKM Kabel telah membantu perusahaan dalam pelaksanaan layout mesin dan fasilitas-fasilitas produksi lainnya agar dapat meminimalisir kegagalan produk dan mendapatkan laba yang optimal dan reputasi perusahaan tetap dapat dipertahankan. Namun setelah peneliti melakukan observasi layout mesin belum sesuai dengan standar yang ditetapkan oleh perusahaan yang mengatakan bahwa idealnya mesin strending harus berdekatan dengan mesin extruder agar proses produksi berjalan dengan lancar

#### Pelaksanaan Plant Layout Untuk Kelancaran Proses Produksi Pada PT MKM Kabel

Hasil dari penelitian dapat disimpulkan bahwa bahwa pelaksanaan plant layout terhadap kelancaran proses produksi sangatlah penting dalam sebuah perusahaan, perusahaan

sudah menggunakan layout mesin, namun pada pelaksanaannya layout mesin pada perusahaan MKM Kabel belum maksimal terutama bisa dilihat antara jarak dari mesin strending ke extruder yang terlalu jauh dikarenakan keterbatasan lahan di perusahaan yang belum memungkinkan untuk dipindahkan sehinggakan menghambat proses produksi dan masalah kebocoran yang terjadi pada perusahaan juga harus diperhatikan agar proses produksi berjalan dengan lancar dan akan lebih optimal

#### Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pentingnya pelaksanaan plant layout untuk menunjang kelancaran proses produksi pada PT Mega Kharisma Makmur (MKM) Kabel, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

Pelaksanaan plant layout yang terjadi pada perusahaan PT MKM Kabel telah membantu perusahaan dalam pelaksanaan layout mesin dan fasilitas-fasilitas produksi lainnya agar dapat meminimalisir kegagalan produk dan mendapatkan laba yang optimal dan reputasi perusahaan tetap dapat dipertahankan.

Proses produksi yang terjadi pada perusahaan MKM Kabel membutuhkan beberapa tahapan untuk mendapatkan target yang telah ditetapkan perusahaan, meningkatkan laba perusahaan dan meminimalisir waktu produksi

#### Daftar Pustaka

Adiguna, Ampuh, Rika dan Heri Setiawan. (2008). Tata Letak Pabrik, Andi.

Yogyakarta.

Panduan Penulisan Proposal dan

Ariani, Wahyu, D. (2009). Manajemen Operasi  
Jasa, Gerhana. Yogyakarta.

Skripsi, Rangkasbitung. STIE La Tansa  
Mashiro.

Assauri, Sofjan. (2008). Manajeme Produksi  
dan operasi, Fakultas Ekonomi UI.

Jakarta

Fasihol, Moh, dkk. “Perancangan Ulang Tata  
Letak Fasilitas Produksi Pabrik Tahu

Srikandi Junok Bangkalan”. Agroidtek.

Agustus 2013. Vol.7. No.2

Heizer, Jay dan Barry Render (2015).

Manajemen Operasi, Salemba Empat.

Jakarta

Hendra. “Analisis Tata Letak Fasilitas Pabrik

Dengan Metode Kuantitatif

Mempunyai Peranan Penting Dalam

Kelancaran Proses Produksi”. Jurnal

Ilmiah Manajemen dan Akuntansi Fakultas

Ekonomi. 2014. JIMAFE.

Semester II.

Kartika, Ivan, Mulia. “Perancangan Tata Letak

Area Produksi Dengan Menggunakan

Metode ARC”. Jurnal Ilmiah Mahasiswa

Universitas Surabaya. 2014.

Vol.3. No.1

Mukhsin, Moh. (2012). Manajemen

operasional (Operation Management),

Dinas

Pendidikan Propinsi Banten.

Noor, Juliansyah. (2012) Metodologi

Penelitian. Kencana, Jakarta.

Pahmi, Irham. (2012). Manajemen Produksi

dan Operasi, Alfabeta. Bandung.

Sugiono, (2009). Metodologi Penelitian,

Alfabeta. Bandung.

Sugiono, (2012). Metodologi Penelitian,

Alfabeta. Bandung.

Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi (STIE) 2014.