

ABSTRAK

PT. Propan Raya ICC merupakan perusahaan yang bergerak di bidang Coating dan Chemical. Permasalahan yang timbul di PT. Propan Raya ICC adalah pengambilan sample yang membutuhkan waktu yang lama dan kurang efisien. Hal ini dikarenakan oleh jarak antar bagian terkait yang saling berjauhan. Akibat yang ditimbulkan adalah produktivitas yang rendah serta penggunaan Ongkos Material Handling (OMH) yang tinggi sehingga kurang efektif dan efisien.

Pendekatan yang dilakukan untuk menangani permasalahan ini adalah dengan menggunakan metode Activity Relationship Chart (ARC). Metode ini merupakan teknik sederhana dalam merencanakan tata letak fasilitas yang berdasarkan derajat kedekatan antara satu bagian dengan bagian yang lain. Selain itu untuk memudahkan perencanaan tata letak fasilitas juga menggunakan Operation Process Chart (OPC) dan diagram string untuk mengetahui proses operasi dan aliran bahan. Sehingga dengan demikian dapat dihitung ongkos material handling dan produktivitasnya.

Kesimpulan yang diperoleh dengan metode pendekatan tersebut adalah jarak total dari 1617.5 m menjadi 447 m. Waktu yang diperlukan untuk sekali penyamplingan dari 2996 detik menjadi 1529 detik. Terjadi peningkatan produktivitas penyamplingan bahan baku dari 9.61 menjadi 18.83 penyamplingan setiap jamnya atau peningkatan sebesar 95.94 %. Dan penurunan OMH dari Rp.6100/sampling menjadi Rp. 3113/sampling.

Kata kunci : Activity relationship chart, Ongkos material handling

ABSTRACT

PT. Propan Raya ICC is a Coating and Chemical company. The problems in PT. Propan Raya ICC is sampling process require a long time and less efficient. This is because the distance between the corresponding be far each other The impact is low productivity and the Cost of Material Handling (OMH) is high, so are less effective and efficient.

The approach taken to solve this problem is by using Activity Relationship Chart (ARC) method. This method is a simple technique to plan the facilities layout based on the degree of closeness between one part with another. Moreover, to facilitate the planning of the facility layout also uses the Operation Process Chart (OPC) and string diagrams to determine the operating processes and material flow. And thus can be calculated material handling costs and productivity.

Conclusions obtained by using the approach method is the total distance from 1617.5 m to 447 m. The time required for once sampling from 2996 seconds to 1529 seconds. An increase productivity in raw material sampling from 9.61 to 18.83 sampling every hour or an increase of 95.94%. And OMH reduction from Rp.6100/sampling to Rp. 3113/sampling.

Key words: Activity relationship chart, cost of material handling