

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskripsi Temuan Penelitian

Setelah menguraikan latar belakang penelitian, landasan teori yang mendukung, serta metode yang digunakan, maka pada bab ini disajikan hasil dari penelitian. Hasil penelitian ini disampaikan berdasarkan data yang diperoleh melalui wawancara. Pembahasan dalam bab ini diperoleh peneliti melalui proses pengumpulan data dengan mewawancarai responden yang relevan dengan penelitian, serta melalui diskusi yang difokuskan pada permasalahan yang dikaji. Dalam bab ini, hasil penelitian dan pembahasan akan menguraikan berbagai temuan berdasarkan hasil wawancara 25/juni/2025 yang dilakukan di cv. worry group Gunungsitoli, terkait dengan Evaluasi strategi Tata Letak Produksi untuk Meningkatkan Produktivitas di CV. Worry Group Gunungsitoli

4.1.1 Gambaran lokasi penelitian

Wery Bakery merupakan salah satu perusahaan industri yang bergerak di bidang produksi kue dan roti yang telah berdiri sejak tanggal 12 Desember 2001. Perusahaan ini lahir dari inisiatif dan semangat wirausaha untuk menghadirkan produk pangan lokal yang berkualitas dan digemari masyarakat. Pada masa awal berdirinya, Wery Bakery berlokasi di Desa Lolofaoso. Di tempat inilah awal mula usaha ini dirintis secara sederhana. Pada saat itu, produk yang dihasilkan masih sangat terbatas, yakni hanya berupa kue pia dan dodol. Proses produksi pun dilakukan dengan peralatan yang masih tradisional dan dalam skala yang kecil. Namun, dengan ketekunan dan komitmen untuk terus berkembang, Wery Bakery mampu mempertahankan usahanya di tengah tantangan dan keterbatasan.

Lokasi awal yang kurang strategis menjadi salah satu hambatan utama dalam pengembangan usaha pada masa itu. Desa Lolofaoso, meskipun memberikan ketenangan dan ruang untuk berkreasi, kurang mendukung dari sisi akses pasar karena tidak berada di jalur lalu lintas utama masyarakat. Hal

ini menyebabkan tingkat penjualan produk menjadi kurang maksimal, dan usaha pun mengalami keterbatasan dalam menjangkau konsumen yang lebih luas. Menyadari pentingnya lokasi usaha yang strategis sebagai salah satu faktor utama keberhasilan bisnis, maka pada tahap berikutnya, Wery Bakery dipindahkan ke sebuah rumah kontrakan yang terletak di Simpang Faekhu Km. 8, Desa Faekhu. Lokasi ini dipilih karena berada di salah satu jalur utama yang ramai dilalui kendaraan dan masyarakat, sehingga memiliki potensi pasar yang jauh lebih baik. Perpindahan ini menjadi titik awal perkembangan yang signifikan bagi Wery Bakery. Dengan lokasi yang lebih strategis, masyarakat mulai mengenal dan mencoba produk-produk Wery Bakery, dan secara perlahan usaha ini mulai mendapatkan tempat di hati konsumen.

Seiring dengan meningkatnya minat masyarakat terhadap produk-produk yang ditawarkan, permintaan pasar pun terus bertambah. Dalam rangka menjawab antusiasme tersebut, Wery Bakery kemudian mulai menambah jumlah produksi hariannya. Tidak hanya itu, jenis produk pun mulai dikembangkan. Dari yang awalnya hanya memproduksi pia dan dodol, Wery Bakery mulai berinovasi dengan memperkenalkan berbagai jenis kue dan roti lainnya untuk memenuhi selera konsumen yang beragam. Penambahan variasi produk ini dilakukan dengan tetap mempertahankan cita rasa khas dan kualitas bahan baku yang baik, sehingga konsumen tetap merasa puas dan loyal terhadap produk Wery Bakery. Setelah beberapa waktu menempati rumah kontrakan di Desa Faekhu, masa kontrak tempat usaha tersebut pun akhirnya berakhir. Mengingat perkembangan usaha yang semakin pesat dan kebutuhan akan lokasi yang lebih permanen serta luas, maka Wery Bakery kembali melakukan relokasi. Kali ini, usaha dipindahkan ke lokasi baru yang berada di Jl. Pelud Binaka Km. 6, Desa Fodo, Kecamatan Gunungsitoli, Kota Gunungsitoli. Lokasi ini dipilih karena dinilai lebih representatif untuk menunjang kegiatan operasional yang semakin berkembang, serta lebih mudah diakses oleh pelanggan maupun mitra usaha.

Hingga saat ini, Wery Bakery masih terus beroperasi di lokasi tersebut dan terus mengalami pertumbuhan. Perusahaan ini tidak hanya berfokus pada produksi dan penjualan, tetapi juga berkomitmen untuk memberikan pelayanan terbaik kepada konsumen. Berbagai inovasi dalam produk dan strategi pemasaran terus dikembangkan demi mempertahankan eksistensi di tengah persaingan industri pangan yang semakin kompetitif. Dengan sejarah panjang yang dilalui sejak tahun 2001, Wery Bakery menjadi bukti nyata bahwa ketekunan, keberanian untuk berinovasi, dan pemilihan lokasi usaha yang tepat merupakan kunci utama dalam membangun dan mengembangkan sebuah usaha. Perjalanan Wery Bakery juga menjadi inspirasi bagi banyak pelaku UMKM lokal di Gunungsitoli dan sekitarnya dalam menghadapi tantangan dan terus maju demi mencapai kesuksesan.

4.2 Hasil Penelitian

4.2.1 Strategi Tata Letak Produksi yang Diterapkan di CV. Werry Grup Gunungsitoli

Metode pengelolaan wawancara dapat bervariasi tergantung pada tujuan penelitian atau konteks penggunaannya. Penting untuk memilih metode yang sesuai dengan pertanyaan dan sumber daya yang tersedia. Pada penelitian ini, peneliti menggunakan kualitatif sehingga metode yang digunakan peneliti untuk mengelaborasi wawancara adalah:

Metode ini melibatkan pembacaan teks wawancara dan identifikasi kata kunci, frasa atau tema yang muncul secara berulang. Analisis ini dapat membantu mengidentifikasi pola atau makna yang terhubung dalam wawancara. Berikut hasil wawancara dengan beberapa informan, peneliti mencoba menanyakan beberapa hal terkait evaluasi strategi tata letak produksi untuk meningkatkan produktivitas di cv. werry group gunungsitoli

Tata letak produksi yang diterapkan di CV. Werry Grup Gunungsitoli belum dirancang secara sistematis, melainkan berkembang

secara alami seiring pertumbuhan usaha dari waktu ke waktu. Penataan ruang produksi dilakukan lebih berdasarkan ketersediaan ruang fisik daripada prinsip-prinsip efisiensi, urutan kerja, atau alur proses produksi yang terstruktur. Dengan kata lain, penempatan alat, bahan, dan aktivitas produksi dilakukan sesuai dengan situasi dan kondisi saat itu, bukan melalui pendekatan manajerial yang dirancang untuk mendukung produktivitas secara optimal.

Secara karakteristik, tata letak yang diterapkan cenderung menyerupai process layout atau tata letak berdasarkan jenis pekerjaan, di mana aktivitas-aktivitas seperti pencampuran adonan, pemanggangan, dan pengemasan dilakukan di tempat yang berbeda tanpa urutan yang terintegrasi secara linier. Namun, dalam praktiknya, alur kerja menjadi tumpang tindih dan tidak terorganisir, karena tidak ada pemisahan area kerja yang jelas antar bagian produksi. Hal ini menimbulkan pergerakan bolak-balik antar karyawan dan bahan baku dari satu proses ke proses lain, yang mengakibatkan waktu tunggu tinggi, kelelahan fisik pekerja, dan penurunan efisiensi kerja.

Berdasarkan hasil pengamatan, peralatan penting seperti mixer, oven, meja kerja, dan rak penyimpanan tidak diletakkan secara berurutan sesuai alur proses produksi. Misalnya, setelah adonan selesai dicampur, karyawan harus memindahkan adonan ke sisi ruangan lain yang cukup jauh untuk proses pemanggangan, lalu kembali lagi untuk proses selanjutnya. Aktivitas ini terjadi setiap hari dan berulang tanpa perubahan, menyebabkan waktu produksi menjadi lebih lama dari yang seharusnya. Dari sisi penggunaan ruang, area produksi terpantau cukup sempit dan tidak memiliki jalur sirkulasi yang jelas bagi pekerja. Ketika seluruh proses berlangsung bersamaan, seperti pada saat produksi harian dengan volume tinggi, ruang gerak menjadi terbatas. Hal ini menyebabkan pekerja saling berpapasan, bahkan terkadang harus menunggu giliran untuk melewati jalur sempit, yang jelas menambah waktu proses dan meningkatkan risiko keselamatan kerja.

Penempatan peralatan pun tidak memiliki standar yang konsisten. Alat sering berpindah-pindah tanpa pola tetap, karena tidak ada aturan atau SOP (Standard Operating Procedure) yang mengatur alur kerja. Akibatnya, alur produksi menjadi tidak linier, dan karyawan bekerja berdasarkan kebiasaan masing-masing. Ini berpotensi besar menimbulkan overlapping proses dan meningkatkan peluang terjadinya kesalahan, terutama pada saat produksi berjalan dalam tekanan waktu.

Kondisi ini menunjukkan bahwa tidak ada strategi tata letak yang secara eksplisit dirancang dan dievaluasi secara formal oleh manajemen. Tidak ditemukan dokumen perencanaan tata letak atau skema alur produksi yang menjadi acuan dalam penempatan peralatan dan pengaturan proses kerja. Artinya, tidak hanya strategi tata letak yang tidak terstandarisasi, tetapi juga belum pernah dilakukan evaluasi terhadap efektivitasnya sejak perusahaan berdiri. Hal ini menyebabkan tata letak yang ada tidak adaptif terhadap peningkatan volume produksi, perubahan produk, maupun tantangan operasional yang baru.

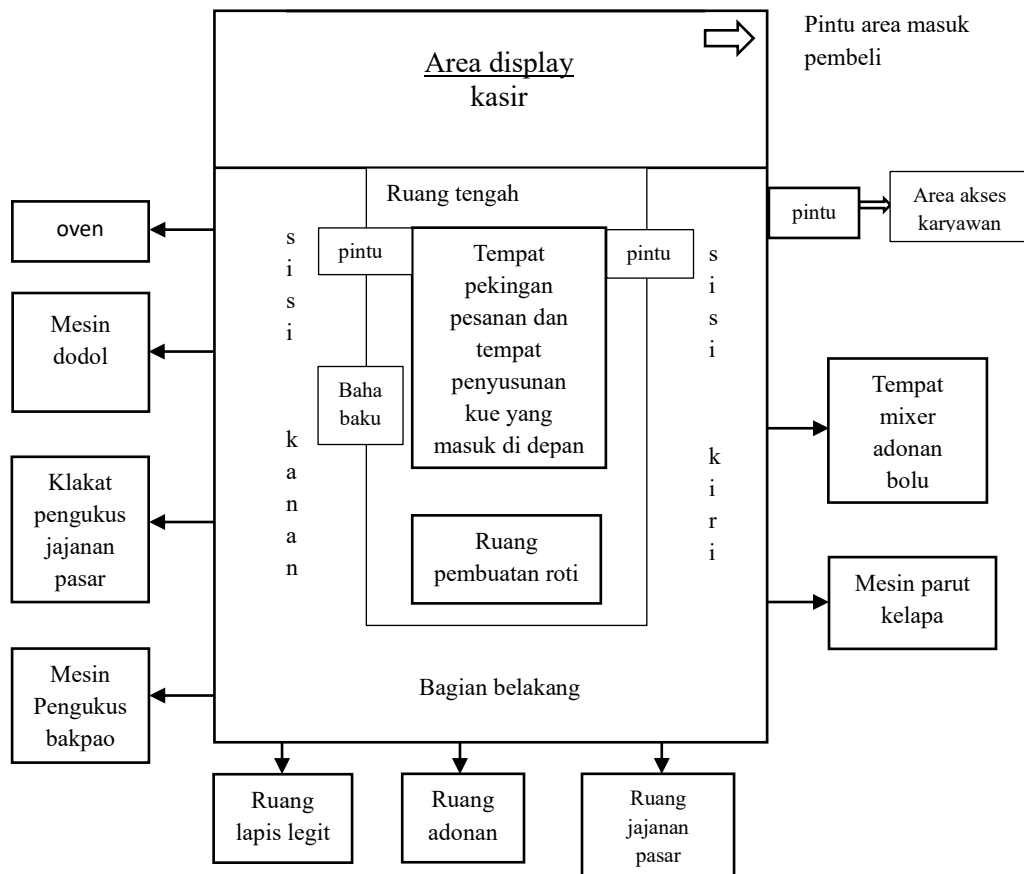
Implikasi dari strategi tata letak seperti ini sangat besar terhadap produktivitas. Dalam prinsip manajemen operasional, tata letak yang baik seharusnya mendukung:

- a. Efisiensi pergerakan material dan tenaga kerja
- b. Minimasi waktu tunggu antar proses
- c. Pemanfaatan ruang yang optimal
- d. Pengurangan kelelahan pekerja
- e. Pengawasan kualitas yang menyeluruh

Namun, apa yang terjadi di lapangan justru sebaliknya. Produktivitas cenderung stagnan atau bahkan menurun, terutama pada saat terjadi lonjakan permintaan. Tata letak yang tidak mendukung pengawasan mutu juga menyebabkan bagian Quality Control (QC) kesulitan menjalankan fungsinya secara maksimal karena area pengecekan berdekatan dengan ruang pengemasan dan sering terganggu oleh lalu lintas peralatan dan pekerja. Dengan kata lain, strategi tata letak yang diterapkan

di CV. Werry Grup saat ini lebih bersifat bertahan dan reaktif, bukan strategis dan adaptif. Hal ini tentu menjadi catatan penting bagi perusahaan jika ingin meningkatkan efisiensi dan produktivitas ke depannya. Evaluasi menyeluruh serta perancangan ulang tata letak dengan pendekatan seperti Systematic Layout Planning (SLP) perlu dilakukan agar tata letak benar-benar mencerminkan alur kerja yang logis, hemat ruang, dan mendukung keberlanjutan operasional.

Berikut strategi tata letak yang di terapkan di werry bakerry group gunungsitoli:



Sumber: Werry bakerry Gunungsitoli

Bila dikaitkan dengan teori tata letak produksi menurut Tompkins (2020), strategi tata letak seharusnya mampu merespon perubahan kebutuhan produksi dan menyesuaikan diri terhadap perkembangan teknologi dan permintaan pasar. Namun, kondisi tata letak di perusahaan

saat ini belum memenuhi prinsip-prinsip tersebut. Maka, penting bagi perusahaan untuk mempertimbangkan desain ulang tata letak produksi sebagai bagian dari strategi manajemen operasional yang lebih profesional.

1. Pentingnya Evaluasi Tata Letak Produksi

Evaluasi tata letak produksi merupakan langkah penting dalam manajemen operasional karena secara langsung memengaruhi efisiensi alur kerja, waktu proses, penggunaan ruang, serta keselamatan kerja. Tata letak yang tidak lagi sesuai dengan kebutuhan operasional dapat menyebabkan bottleneck, pergerakan material yang tidak efisien, peningkatan waktu tunggu, hingga penurunan produktivitas. Oleh karena itu, evaluasi secara berkala menjadi penting agar tata letak selalu adaptif terhadap perubahan volume produksi, jenis produk, dan teknologi yang digunakan. Dengan evaluasi yang tepat waktu, perusahaan dapat melakukan perbaikan atau perancangan ulang tata letak untuk meminimalisasi pemborosan (waste) dan meningkatkan output secara keseluruhan. Menurut Heizer, Render & Munson (2020), tata letak yang tidak dievaluasi secara berkala berisiko menjadi sumber inefisiensi sistemik dalam rantai produksi. CV. Werry Grup Gunungsitoli saat ini menunjukkan bahwa evaluasi terhadap tata letak fasilitas produksi belum pernah dilakukan secara terstruktur maupun berkala. Tidak adanya evaluasi berkala menyebabkan banyak masalah operasional seperti tumpang tindih area kerja, pergerakan karyawan yang tidak efisien serta kontrol kualitas yang sering terabaikan.

Evaluasi terhadap tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli belum pernah dilakukan secara formal dan berkala. Tata letak yang digunakan saat ini merupakan hasil perkembangan alami yang menyesuaikan dengan pertumbuhan kegiatan produksi, bukan hasil dari proses perencanaan yang sistematis berdasarkan prinsip tata letak produksi yang efisien. Ketidakhadiran proses evaluasi ini dapat dilihat dari tidak adanya catatan atau dokumen terkait peninjauan ulang terhadap efisiensi alur produksi, efektivitas penggunaan ruang, maupun penempatan alat dan mesin kerja. Evaluasi yang semestinya dilakukan untuk mengetahui apakah

tata letak saat ini sudah mendukung produktivitas justru tidak menjadi perhatian dalam praktik manajerial. Hal ini berdampak langsung pada sejumlah kendala yang teridentifikasi selama penelitian di lapangan.

Salah satu temuan penting dari hasil penelitian adalah ketidaksesuaian antara alur kerja dan urutan proses produksi. Misalnya, bahan baku yang sudah diproses di satu titik sering kali harus dipindahkan ke titik lain yang berjauhan secara manual, meskipun tahapan tersebut semestinya bisa dilakukan dalam satu jalur lurus yang efisien. Hal ini menunjukkan adanya alur produksi yang tidak linier, serta ketidakteraturan dalam sirkulasi material dan pekerja. Selain itu, evaluasi juga menunjukkan bahwa tidak ada pemisahan ruang kerja yang jelas antar bagian produksi, seperti pencampuran, pemanggang, pendinginan, pengemasan, hingga quality control. Hal ini menimbulkan banyak masalah dalam alur kerja sehari-hari, seperti:

- a. Proses kerja yang saling tumpang tindih
- b. Pekerja yang saling mengganggu jalur kerja satu sama lain
- c. Meningkatnya potensi kesalahan dan cacat produk
- d. Terbatasnya ruang gerak yang membuat pekerja harus bekerja dengan posisi sempit dan tidak ergonomis

Dari segi pengawasan mutu, penempatan bagian Quality Control (QC) berada terlalu dekat dengan area pengemasan, dan tidak memiliki ruang tersendiri untuk memeriksa produk secara menyeluruh. Hasil evaluasi menunjukkan bahwa hal ini menyebabkan banyak produk langsung dikemas tanpa pengecekan menyeluruh, terutama ketika volume produksi tinggi. Dengan kata lain, posisi QC saat ini tidak mendukung fungsi kontrol mutu secara maksimal. Lebih lanjut, evaluasi memperlihatkan bahwa CV. Werry Grup belum menerapkan pendekatan evaluatif seperti Systematic Layout Planning (SLP) atau metode sejenis yang umum digunakan dalam perbaikan tata letak produksi. Padahal pendekatan tersebut dapat membantu mengidentifikasi: Hubungan antara aktivitas kerja, Prioritas jarak antar

stasiun kerja, Kebutuhan ruang per aktivitas, Aliran material dan produk yang ideal

Ketidakhadiran evaluasi juga membuat perusahaan tidak responsif terhadap dinamika yang terjadi di lapangan, seperti peningkatan permintaan, penambahan peralatan, atau perubahan proses produksi. Tata letak tetap dipertahankan meskipun sudah tidak lagi sesuai dengan kondisi operasional yang berkembang. Akibatnya, tata letak yang semula mungkin cukup efektif di masa awal kini justru menjadi sumber inefisiensi.

Temuan ini diperkuat oleh kondisi di mana tidak ada upaya formal untuk mengukur waktu siklus produksi, jarak tempuh pekerja, atau efisiensi ruang kerja. Bahkan saat terjadi penumpukan bahan atau alat, tidak dilakukan evaluasi untuk mencari solusi tata letak yang lebih baik. Hal ini mengindikasikan adanya kekosongan dalam sistem monitoring dan continuous improvement, yang seharusnya menjadi bagian penting dalam manajemen produksi.

Berikut adalah kutipan hasil wawancara dari beberapa informan yang menggambarkan tata letak produksi di cv. worry group Berdasarkan hasil wawancara dengan Yuslian Harefa, pada 25 Juni 2025 Pada Pukul 10:00 WIB pemilik usaha, ia menyatakan:

“perusahaan belum pernah melakukan evaluasi formal terhadap tata letak produksinya. Tata letak berkembang secara alami seiring pertumbuhan usah dari waktu ke waktu. Pemilik menyatakan bahwa salah satu kendala utama adalah keterbatasan ruang dalam merancang tata letak. Alat-alat dan bahan kami tempatkan sesuai ketersediaan ruang, bukan berdasarkan urutan kerja atau efisiensi aliran produksi. Hal ini menyebabkan terjadinya proses kerja saling terganggu antar bagian.

Selanjutnya, Hikmat Harefa pada hari yang sama pada pukul 13:10 WIB, tentang Bagaimana kondisi ruang kerja dan peralatan dalam mendukung produktivitas ia menyampaikan:

“Peralatan produksi seperti mixer, oven, dan meja kerja tidak tertata sesuai urutan proses. Kami harus membawa adonan dari satu sisi ruangan ke sisi lain yang cukup jauh, lalu kembali untuk tahap selanjutnya. Selain itu, ruang kerja terasa sempit ketika semua proses dilakukan bersamaan. Kami juga merasa lelah karena sering harus memindahkan barang secara manual”.

Berdasarkan teori dari Wahyudi et al. (2024), evaluasi tata letak produksi perlu dilakukan secara berkala untuk mengidentifikasi hambatan-hambatan dalam proses produksi, terutama dalam hal aliran material, penempatan fasilitas, dan efektivitas ruang. Jika tidak dilakukan, maka perusahaan akan terus mengalami pemborosan waktu, meningkatnya biaya operasional, serta ketidakpuasan pelanggan akibat keterlambatan atau penurunan mutu produk.

Dalam kasus CV. Werry Grup, kurangnya evaluasi sistematis ini juga membuat perusahaan tidak menyadari bahwa tata letak yang tidak efisien berkontribusi terhadap kelelahan pekerja, meningkatnya kesalahan kerja, dan rendahnya produktivitas. Evaluasi yang seharusnya menjadi instrumen untuk mendeteksi dan memperbaiki permasalahan justru diabaikan. Hasil wawancara dengan Ingati harefa dan berina zebua Bagian pembelian bahan baku dan gudang menyatakan bahwa:

bahwa alur masuknya bahan baku hingga distribusi ke area produksi sering kali tidak efisien. Stok bahan baku disimpan di gudang yang posisinya jauh dari beberapa stasiun kerja, sehingga pekerja harus bolak-balik mengambil bahan. Kondisi ini memperlambat proses persiapan produksi, terutama pada jam-jam sibuk.

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa evaluasi terhadap tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli sangat minim atau bahkan nyaris tidak dilakukan. Hal ini menyebabkan tata letak yang digunakan tidak mampu menjawab kebutuhan efisiensi dan produktivitas. Oleh karena

itu, dibutuhkan evaluasi menyeluruh yang mencakup semua aspek—dari alur kerja, penggunaan ruang, hingga dukungan terhadap kontrol mutu. Evaluasi ini juga sebaiknya diintegrasikan ke dalam sistem manajemen operasional perusahaan sebagai bagian dari strategi jangka panjang untuk peningkatan produktivitas dan kualitas layanan.

Melalui wawancara dengan Nidar zai Dari bagian perencanaan produksi, informan menjelaskan bahwa

jadwal produksi harian sudah dibuat, namun alur penempatan mesin dan ruang kerja tidak sepenuhnya mendukung kelancaran jadwal tersebut. Misalnya, setelah adonan selesai di-mixer, pekerja harus memindahkannya ke area oven yang berada di sisi lain ruangan, melewati jalur yang sempit dan sering terhalang aktivitas lain. Hal ini menambah waktu tunggu dan menimbulkan potensi kecelakaan kerja.

4.2.2 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Efektivitas Tata Letak Produksi

Terdapat sejumlah faktor yang secara signifikan memengaruhi efektivitas tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli. Faktor-faktor tersebut terutama berasal dari kondisi internal perusahaan yang saling berkaitan dan berpengaruh satu sama lain dalam menentukan kelancaran proses produksi.

1. Keterbatasan Ruang Fisik

Salah satu faktor paling dominan yang memengaruhi efektivitas tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli adalah keterbatasan ruang fisik pada area produksi. Berdasarkan hasil observasi dan temuan lapangan, diketahui bahwa luas ruangan produksi yang tersedia tidak sebanding dengan intensitas aktivitas kerja dan volume produksi yang harus ditangani setiap harinya. Seluruh proses produksi, mulai dari pencampuran bahan baku, pemanggangan, pendinginan produk, hingga pengemasan akhir, dilaksanakan dalam satu ruang besar yang tidak memiliki batasan zona kerja yang jelas. Kondisi ini menyebabkan tidak

adanya pemisahan antara satu tahapan produksi dengan tahapan lainnya, sehingga aktivitas dari berbagai bagian kerja sering kali saling tumpang tindih. Pekerja dari bagian yang berbeda harus berbagi ruang yang sama tanpa jalur kerja yang tertata, yang pada akhirnya mengganggu kelancaran proses produksi secara menyeluruh. Situasi ini bukan hanya berdampak pada aliran kerja yang menjadi tidak efisien, tetapi juga berisiko mengganggu kualitas produk apabila tidak ada pengawasan yang ketat terhadap kontaminasi silang antar proses.

Selain itu, keterbatasan ruang juga berdampak pada aspek keselamatan dan kenyamanan kerja. Jalur pergerakan antar stasiun kerja menjadi sangat sempit dan tidak ergonomis. Pekerja kerap kali harus saling berpapasan di lorong sempit, bahkan dalam beberapa kondisi, mereka harus menunggu satu sama lain untuk melewati jalur tertentu karena tidak adanya ruang yang memadai. Kondisi ini tentunya dapat menimbulkan kelelahan fisik yang berlebih, memperlambat kecepatan kerja, serta meningkatkan potensi kecelakaan kerja akibat terbatasnya ruang gerak dan lemahnya visibilitas antar pekerja.

Dalam praktik industri, keterbatasan ruang seperti ini sangat bertentangan dengan prinsip dasar dalam perencanaan tata letak produksi, di mana efisiensi ruang dan alur kerja menjadi prioritas utama. Tata letak yang baik seharusnya menyediakan jalur produksi yang logis, linier, dan memudahkan pergerakan pekerja serta bahan baku dari satu tahap ke tahap berikutnya tanpa hambatan berarti. Namun, pada kasus CV. Werry Grup, keterbatasan ruang menjadi salah satu penghambat utama dalam pencapaian efisiensi tersebut, yang kemudian berdampak langsung pada produktivitas dan efektivitas kerja secara keseluruhan.

2. Tidak Ada Pemisahan Area Berdasarkan Proses Produksi

Berdasarkan hasil penyaringan dan fokus terhadap data yang relevan, diperoleh gambaran bahwa CV. Werry Grup Gunungsitoli belum menerapkan segmentasi ruang kerja secara terstruktur sesuai dengan urutan proses produksi. Seluruh aktivitas produksi, mulai dari

pencampuran bahan, pengolahan adonan, pemanggangan, pendinginan, hingga pengemasan, dilaksanakan dalam satu ruang besar yang sama, tanpa ada batasan fisik atau pengaturan fungsional yang membedakan area kerja satu dengan lainnya. Ketiadaan pemisahan area ini berdampak signifikan terhadap keteraturan alur kerja. Proses produksi yang seharusnya dapat mengalir secara sistematis dari satu tahap ke tahap berikutnya justru menjadi tidak linier. Alur produksi tampak tidak memiliki arah yang jelas dan teratur, sehingga sering kali terjadi pergerakan bolak-balik antar bagian kerja yang seharusnya bisa dihindari. Misalnya, setelah proses pengadonan selesai, karyawan harus memindahkan bahan ke lokasi pemanggangan yang tidak berdekatan secara langsung, lalu kembali ke tempat awal atau bahkan harus melewati jalur yang sama dengan pekerja dari proses lain. Hal ini tidak hanya menghambat efisiensi waktu kerja, tetapi juga meningkatkan risiko tabrakan antar pekerja dan tumpang tindih aktivitas di titik-titik tertentu. Dalam industri pengolahan makanan, seperti yang dijalankan oleh CV. Werry Grup, segmentasi ruang berdasarkan proses produksi merupakan hal yang sangat penting, tidak hanya untuk mendukung efisiensi, tetapi juga untuk menjaga kualitas dan keamanan produk.

Berdasarkan hasil wawancara dengan deskurniawati harefa bagian produksi informan menyampaikan bahwa:

posisi peralatan tidak berurutan sesuai tahap kerja. Karyawan sering bekerja saling berpapasan di jalur yang sama karena tidak ada pemisahan area yang jelas. Akibatnya, waktu proses menjadi lebih lama dan beban fisik pekerja meningkat.

Menurut prinsip tata letak proses (process layout), setiap tahapan produksi idealnya memiliki ruang kerja tersendiri yang disusun berdasarkan urutan logis aliran produksi. Tujuannya adalah untuk meminimalkan jarak perpindahan bahan dan tenaga kerja, serta menghindari terjadinya kontaminasi silang antara bahan setengah jadi

dengan produk akhir atau antara proses basah dengan proses kering. Namun demikian, kondisi tata letak yang diterapkan saat ini belum mencerminkan prinsip tersebut. Tidak adanya batas area yang jelas membuat proses pengemasan berada terlalu dekat dengan aktivitas pengolahan bahan baku, sehingga memungkinkan terjadinya pencampuran debu, panas, atau uap dari proses sebelumnya yang dapat menurunkan mutu produk akhir. Bahkan, beberapa bahan mentah disimpan di sudut ruangan yang sama dengan produk jadi, yang tentu bertentangan dengan standar higienitas dalam industri makanan.

Kondisi ini menunjukkan bahwa kurangnya segmentasi ruang bukan hanya berdampak pada efisiensi kerja, tetapi juga pada konsistensi mutu produk dan potensi pelanggaran standar keamanan pangan. Dalam jangka panjang, jika dibiarkan tanpa perbaikan, hal ini berisiko menyebabkan penurunan kepercayaan konsumen serta kerugian finansial akibat potensi produk rusak atau tidak layak edar. Dengan demikian, penting bagi CV. Werry Grup untuk mempertimbangkan pemisahan area kerja yang lebih terstruktur dan sesuai dengan urutan proses produksi.

3. Tidak adanya SOP tata letak

Berdasarkan keterangan dari bagian produksi dan quality control, diketahui bahwa perusahaan tidak memiliki *Standard Operating Procedure* (SOP) khusus yang mengatur penempatan alat, mesin, maupun jalur pergerakan kerja di area produksi. Ketidadaan pedoman baku ini menyebabkan setiap perubahan kebutuhan harian misalnya penyesuaian jumlah pesanan, jenis produk yang diproduksi, atau pergantian mesin dilakukan secara spontan tanpa mempertimbangkan dampaknya terhadap alur kerja secara keseluruhan. Akibatnya, posisi beberapa peralatan, seperti meja adonan, oven, rak pendingin, maupun area pengemasan, sering berpindah-pindah tanpa pola yang konsisten. Perubahan ini tidak hanya membuat jalur kerja menjadi tidak teratur, tetapi juga mempersulit koordinasi antarpekerja, menimbulkan potensi

tumpang tindih aktivitas, dan meningkatkan risiko kesalahan kerja. Selain itu, tanpa adanya SOP, karyawan baru cenderung mempelajari alur kerja berdasarkan kebiasaan pekerja senior, yang bisa saja berbeda-beda dan tidak sesuai dengan prinsip efisiensi tata letak produksi. Kondisi ini berimplikasi langsung pada penurunan produktivitas, meningkatnya waktu tunggu, serta berkurangnya konsistensi kualitas produk yang dihasilkan.

4. Penempatan Alat dan Material Tidak Sesuai Alur Proses

Hasil analisis menunjukkan bahwa salah satu penyebab utama inefisiensi dalam proses produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli adalah penempatan alat dan material yang tidak mengikuti urutan logis dari alur proses produksi. Dalam sistem produksi yang efektif, seluruh fasilitas kerja, termasuk mesin, meja, peralatan bantu, serta tempat penyimpanan bahan dan produk, seharusnya disusun berdasarkan urutan kerja dari awal hingga akhir secara linier dan saling mendukung. Namun, temuan di lapangan memperlihatkan bahwa alat-alat dan bahan baku diletakkan secara acak, tanpa pola yang jelas dan tanpa mempertimbangkan aliran proses kerja yang efisien.

Misalnya, alat pencampur adonan diletakkan cukup jauh dari area oven, sehingga setelah proses pengadukan selesai, karyawan harus memindahkan adonan ke titik lain yang jaraknya tidak dekat. Setelah adonan dipanggang, produk masih harus dipindahkan kembali ke tempat semula atau ke sudut lain ruangan untuk proses pendinginan dan pengemasan. Tidak adanya alur satu arah ini menyebabkan banyak waktu terbuang untuk aktivitas transportasi manual yang sebenarnya bisa diminimalisasi jika tata letak disusun lebih strategis.

Kondisi ini diperparah oleh tidak adanya standar penempatan tetap untuk peralatan. Beberapa peralatan kecil sering berpindah tempat tergantung kenyamanan operator atau kebutuhan mendadak di lapangan. Situasi ini menciptakan inkonsistensi dan ketidakpastian dalam proses kerja, karena karyawan harus menyesuaikan diri setiap kali terjadi

perubahan posisi alat. Selain menambah waktu orientasi, hal ini juga meningkatkan risiko kesalahan kerja dan kelelahan fisik akibat pergerakan yang berlebihan.

Berdasarkan hasil wawancara dengan bagian Quality control Erni Harefa, beliau menyampaikan:

tata letak yang ada menyulitkan pengawasan mutu secara optimal. Karena alur produksi tidak linier, pemeriksaan produk harus dilakukan di beberapa titik yang berpecah, sehingga memperbesar risiko adanya produk yang terlewat dari pengecekan.

Menurut prinsip perancangan tata letak produksi, salah satu aspek utama yang perlu diperhatikan adalah pengurangan jarak dan waktu perpindahan material serta peralatan kerja. Semakin pendek dan linier alur produksi, semakin efisien proses kerja yang dapat dicapai. Desain layout yang tidak mempertimbangkan hal ini akan menghasilkan sistem kerja yang berputar-putar, melelahkan, dan tidak mendukung produktivitas optimal. Dalam konteks CV. Werry Grup, ketiadaan perencanaan penempatan alat berdasarkan alur produksi mengindikasikan bahwa efisiensi aliran material belum menjadi perhatian manajerial.

Selain berdampak pada waktu dan tenaga, kondisi ini juga menimbulkan gangguan terhadap fungsi pengawasan mutu (Quality Control). Produk yang seharusnya dicek setelah proses pemanggangan sering kali langsung berpindah ke area pengemasan tanpa melalui pemeriksaan menyeluruh. Hal ini disebabkan oleh posisi Quality Control yang tidak berada dalam jalur proses yang ideal, dan seringkali justru terlewat karena posisinya tidak strategis. Akibatnya, tidak semua produk melalui prosedur pengecekan kualitas, terutama ketika aktivitas produksi sedang padat.

Dari sisi keselamatan kerja, tata letak seperti ini juga menimbulkan risiko tersendiri. Pekerja harus sering mengangkat bahan

atau peralatan berat dan memindahkannya ke titik lain, yang tidak hanya melelahkan tetapi juga berisiko menyebabkan cedera, terutama jika dilakukan tanpa bantuan alat angkut atau prosedur ergonomis yang baik.

Dengan mempertimbangkan berbagai implikasi tersebut, dapat disimpulkan bahwa penempatan alat dan material yang tidak sesuai dengan alur proses produksi merupakan hambatan serius bagi efektivitas tata letak di CV. Werry Grup Gunungsitoli. Permasalahan ini tidak hanya menghambat efisiensi operasional, tetapi juga berdampak terhadap kualitas produk, keselamatan kerja, dan kepuasan pelanggan secara tidak langsung. Oleh karena itu, perlu dilakukan penataan ulang terhadap posisi fasilitas produksi dengan mengacu pada prinsip-prinsip perencanaan layout modern seperti *Systematic Layout Planning (SLP)*, yang menekankan pada urutan kerja, intensitas hubungan antar aktivitas, dan efisiensi aliran bahan.

5. Ketiadaan Evaluasi dan Perencanaan Layout

Salah satu faktor krusial yang memengaruhi rendahnya efektivitas tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli adalah tidaknya adanya evaluasi dan perencanaan formal terhadap tata letak produksi. Dari hasil analisis data yang dikumpulkan melalui observasi dan wawancara, ditemukan bahwa hingga saat ini perusahaan belum memiliki prosedur evaluasi sistematis yang ditujukan khusus untuk menilai apakah tata letak yang digunakan masih relevan dan mendukung kelancaran proses produksi. Tata letak yang diterapkan cenderung mengikuti pola lama dan berkembang secara alami, tanpa pernah ditinjau ulang secara manajerial.

Dalam sistem manajemen produksi yang ideal, evaluasi terhadap tata letak bukanlah aktivitas yang dilakukan satu kali saja saat awal perencanaan, melainkan merupakan proses berkelanjutan dan periodik yang dilakukan untuk menyesuaikan pengaturan ruang produksi dengan perkembangan kebutuhan, perubahan volume produksi, maupun pengenalan produk baru. Namun pada CV. Werry Grup, evaluasi

semacam ini tidak ditemukan. Tidak ada dokumen tertulis, grafik alur, atau catatan waktu produksi yang digunakan sebagai dasar untuk menilai efektivitas tata letak. Bahkan, dari keterangan yang diperoleh, evaluasi informal pun jarang dilakukan, kecuali jika muncul masalah yang sangat mendesak atau mengganggu aktivitas harian.

Ketiadaan perencanaan tata letak yang baik juga mengindikasikan bahwa perusahaan belum menerapkan prinsip-prinsip dasar perancangan fasilitas produksi, seperti yang terdapat dalam metode *Systematic Layout Planning (SLP)*. Metode ini pada dasarnya menyarankan agar setiap penataan ruang kerja mempertimbangkan hubungan antar aktivitas, urutan proses, kebutuhan ruang, serta aliran material yang efisien. Tanpa perencanaan berbasis prinsip tersebut, tata letak cenderung disusun hanya berdasarkan kebiasaan atau penyesuaian darurat, bukan atas dasar perhitungan efisiensi dan efektivitas.

Kondisi ini menimbulkan sejumlah dampak negatif dalam praktik produksi. Beberapa area menjadi terlalu padat, sementara area lain kurang dimanfaatkan secara optimal. Tidak adanya sistem evaluasi juga menyebabkan kesalahan pengaturan ruang tidak segera terdeteksi, sehingga masalah yang sama terus berulang dan tidak pernah dibenahi. Misalnya, jika terjadi bottleneck atau antrean panjang antar proses, tidak ada mekanisme formal untuk menganalisis penyebab dan melakukan perbaikan berdasarkan data. Hal ini tentu sangat menghambat peningkatan produktivitas dan pembelajaran organisasi.

Lebih jauh, tidak adanya perencanaan layout yang matang juga memperlihatkan lemahnya orientasi perusahaan terhadap pertumbuhan jangka panjang. Seiring bertambahnya jumlah pesanan atau diversifikasi produk, tata letak yang lama akan semakin tidak sesuai dengan kebutuhan operasional terkini. Namun karena tidak ada sistem evaluasi dan proyeksi, penyesuaian terhadap perubahan ini tidak dilakukan. Padahal menurut literatur manajemen operasional, layout

produksi yang tidak fleksibel dan tidak adaptif terhadap perubahan akan menjadi penghambat utama dalam skala produksi yang lebih besar.

Dalam konteks industri makanan seperti yang dijalankan oleh CV. Werry Grup, kurangnya perencanaan dan evaluasi tata letak juga berpotensi berdampak terhadap aspek kesehatan dan keselamatan kerja (K3), serta standar kebersihan yang harus dijaga. Misalnya, tanpa layout yang dirancang dengan baik, sangat sulit untuk menjaga aliran satu arah dari bahan mentah menuju produk jadi, yang merupakan salah satu prinsip penting dalam industri pangan untuk mencegah kontaminasi silang.

Oleh karena itu, ketiadaan evaluasi dan perencanaan layout tidak hanya berdampak pada efisiensi produksi, tetapi juga menjadi hambatan dalam pencapaian kualitas produk yang konsisten, keamanan kerja, dan kesiapan perusahaan menghadapi pertumbuhan. CV. Werry Grup perlu mulai membangun sistem evaluasi rutin terhadap tata letaknya dengan melibatkan tim produksi, QC, serta manajemen, dan menjadikan hasil evaluasi tersebut sebagai dasar untuk melakukan redesign layout secara lebih strategis dan berorientasi jangka panjang.

6. Beban Produksi yang Semakin Kompleks

Faktor lain yang turut memengaruhi efektivitas tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli adalah meningkatnya kompleksitas beban produksi, baik dari segi jenis produk, volume permintaan, maupun frekuensi proses kerja harian. Berdasarkan hasil temuan dari lapangan, diketahui bahwa dalam beberapa tahun terakhir, perusahaan mengalami pertumbuhan yang cukup signifikan. Permintaan pasar yang semakin tinggi mendorong manajemen untuk menambah variasi produk dan meningkatkan kapasitas produksi. Namun sayangnya, perkembangan ini tidak diimbangi dengan penyesuaian tata letak produksi secara memadai.

Tata letak yang digunakan saat ini pada dasarnya masih mengikuti pola lama yang dirancang ketika volume produksi dan variasi

produk masih relatif kecil. Ketika beban produksi meningkat, baik dari sisi jumlah maupun keanekaragaman produk, sistem kerja yang lama menjadi kurang relevan. Proses yang sebelumnya dapat ditangani secara sederhana kini menjadi lebih rumit karena harus melayani berbagai jenis produk dengan karakteristik dan tahapan proses yang berbeda. Tanpa perubahan pada layout, kondisi ini menyebabkan penumpukan aktivitas, antrean kerja, dan ketidakefisienan dalam distribusi tugas antar karyawan.

Selain itu, penambahan produk baru mengharuskan perusahaan untuk menggunakan lebih banyak bahan baku, alat bantu, serta meja kerja. Namun, karena ruang yang tersedia tidak bertambah dan layout tidak dirancang untuk fleksibilitas, alat-alat baru cenderung diletakkan di ruang yang sama dengan peralatan lama secara spontan. Hal ini menambah keruwetan dalam pengaturan ruang kerja, mempersempit area gerak, dan memicu tumpang tindih proses yang tidak seharusnya berdekatan. Pekerja pun harus semakin sering beradaptasi dengan kondisi kerja yang berubah-ubah, namun tanpa dukungan sistem yang memadai.

Kompleksitas beban produksi ini juga berdampak terhadap pengawasan mutu dan koordinasi tim produksi. Saat jumlah pesanan meningkat, sebagian proses dilakukan lebih cepat atau terburu-buru karena dikejar target harian. Namun, dengan layout yang tidak mendukung efisiensi dan tidak menyediakan jalur yang jelas, kegiatan Quality Control (QC) menjadi kurang maksimal. Produk dapat langsung dikemas tanpa pemeriksaan menyeluruh, karena alur kerja tidak mendukung terjadinya pemisahan atau pengecekan rutin sebelum produk berpindah ke tahap selanjutnya.

Menurut prinsip perencanaan produksi modern, peningkatan beban kerja seharusnya direspons dengan perencanaan fasilitas yang dinamis dan adaptif. Tata letak yang efektif harus dapat menampung skenario pertumbuhan usaha, menyediakan ruang fleksibel untuk

ekspansi, serta mampu mengakomodasi penambahan proses atau alat kerja tanpa mengganggu aliran produksi yang sudah ada. Namun, pada kasus CV. Werry Grup, tidak ditemukan upaya sistematis untuk menyesuaikan tata letak dengan perubahan beban produksi yang terjadi.

Selain itu, kompleksitas produksi juga menuntut standarisasi kerja dan koordinasi yang lebih baik antar lini produksi. Tanpa tata letak yang mendukung komunikasi visual, kedekatan fungsi, dan alur satu arah, koordinasi kerja menjadi terganggu. Ini berisiko memunculkan kesalahan informasi, ketidaksesuaian proses, dan keterlambatan dalam penyelesaian produk akhir.

Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa meningkatnya beban produksi, baik dari sisi volume maupun variasi produk, telah memperbesar tekanan terhadap sistem tata letak produksi yang sudah tidak lagi sesuai dengan kondisi saat ini. Jika perusahaan tidak segera melakukan perancangan ulang layout dan mempersiapkan ruang kerja yang adaptif terhadap pertumbuhan, maka risiko penurunan produktivitas, penurunan mutu produk, serta ketidakefisienan biaya operasional akan terus meningkat dari waktu ke waktu.

4.3 Pembahasan

Penulis melakukan penelitian tentang evaluasi strategi tata letak produksi untuk meningkatkan produktivitas di CV. Werry Group Gunungsitoli, peneliti akan mendeskripsikan data informasi yang di peroleh melalui observasi dan wawancara kepada informan. CV. Werry Grup Gunungsitoli merupakan salah satu perusahaan industri rumah tangga yang bergerak di bidang produksi makanan, khususnya kue dan roti. Dalam industri seperti ini, tata letak produksi memegang peran yang sangat krusial dalam mendukung kelancaran proses kerja dan efektivitas operasional. Tata letak produksi yang baik dapat meminimalkan waktu tempuh antar proses, mengurangi pemborosan gerakan, serta menciptakan aliran kerja yang linier dan logis. Sebaliknya, tata letak yang tidak efisien dapat menimbulkan berbagai masalah, baik yang bersifat teknis

maupun organisasi, yang secara langsung berdampak pada produktivitas dan kualitas produk.

4.3.1 Evaluasi Strategi Tata Letak Produksi Saat Ini

Hasil penelitian menunjukkan bahwa strategi tata letak produksi di CV. Werry Grup Gunungsitoli hingga saat ini belum dirancang secara sistematis. Tata letak berkembang secara spontan, mengikuti ketersediaan ruang dan kebutuhan sesaat, bukan berdasarkan analisis aliran proses atau prinsip perencanaan tata letak seperti *Systematic Layout Planning (SLP)*. Penempatan alat dan bahan dilakukan secara acak, berdasarkan ruang kosong yang tersedia, tanpa memperhatikan urutan proses kerja. Hal ini menyebabkan aktivitas produksi saling mengganggu, munculnya tumpang tindih proses, dan aliran kerja yang tidak linier. Akibat langsung dari kondisi ini adalah meningkatnya waktu tempuh antar proses serta meningkatnya kelelahan fisik pekerja akibat pergerakan bolak-balik yang tidak perlu.

Pendekatan ini secara tidak langsung membentuk pola process layout, di mana area kerja dikelompokkan berdasarkan jenis aktivitas. Meskipun tipe ini umum digunakan di industri yang memproduksi berbagai jenis produk, penelitian Haryanto & Prabowo (2021) menegaskan bahwa tanpa evaluasi rutin, process layout dapat menimbulkan bottleneck, pergerakan pekerja yang berlebihan, dan penurunan produktivitas.

Temuan ini sejalan dengan hasil penelitian Rivaldi & Suseno (2024), yang menyatakan bahwa tata letak yang tidak sesuai alur kerja dapat meningkatkan aktivitas backtracking hingga 40%, menyebabkan waktu tunggu yang lebih lama, serta menurunkan efisiensi kerja. Dalam kasus CV. Werry Grup, pekerja bagian produksi menyampaikan bahwa mereka sering harus membawa adonan dari satu sisi ruang ke sisi lain karena alat-alat tidak ditempatkan berdekatan sesuai tahapan kerja. Akibatnya, selain memperlambat alur produksi, pekerja juga mengalami kelelahan yang dapat berdampak pada akurasi kerja dan kualitas hasil produksi.

Kondisi tata letak seperti ini juga bertentangan dengan prinsip ergonomi dan efisiensi aliran kerja dalam teori lean manufacturing. Wahyudi et al. (2021)

menegaskan bahwa layout produksi yang tidak ergonomis akan meningkatkan potensi pemborosan dalam bentuk waktu tunggu, gerakan berulang, dan kesalahan manusia. Ini disebut sebagai *motion waste*, yakni salah satu bentuk pemborosan utama dalam sistem lean. CV. Werry Grup belum menerapkan prinsip ini secara terstruktur, sebagaimana ditunjukkan oleh ketidakteraturan penempatan peralatan dan tidak adanya standarisasi dalam penggunaan ruang produksi.

Dari hasil observasi dan wawancara, kelemahan utama strategi tata letak saat ini meliputi: Jalur aliran material yang tidak efisien dimana Bahan baku harus melewati jalur yang sama dengan pergerakan pekerja dan produk setengah jadi, menambah waktu tunggu, Kepadatan ruang kerja dimana Area produksi menjadi sesak akibat bertambahnya peralatan dan jenis produk, Tidak adanya zonasi jelas yang mengakibatkan Aktivitas yang berbeda sering dilakukan di ruang yang sama, seperti penimbangan bahan dan pengemasan produk. Menurut Marisa et al. (2023), ruang sirkulasi yang tidak memadai dan ketiadaan zonasi dapat memperlambat aliran proses serta meningkatkan risiko kecelakaan kerja. Di CV. Werry Grup, hal ini terbukti melalui seringnya pekerja harus saling menunggu atau saling mendahului di jalur sempit.

Permasalahan lain yang cukup signifikan adalah penempatan Quality Control (QC) yang tidak strategis. Hasil wawancara tidak langsung menunjukkan bahwa bagian QC sering terhalangi oleh alat produksi lain, bahkan dalam beberapa kasus, ruang pengecekan mutu digunakan untuk kegiatan produksi lain saat beban kerja sedang tinggi. Ini menyebabkan proses pengecekan produk sering dilakukan terburu-buru, atau bahkan dilewati. Akibatnya, terdapat kemungkinan produk yang tidak sesuai standar tetap dikemas dan didistribusikan. Temuan ini didukung oleh Adriantantri et al. (2023), yang menjelaskan bahwa posisi QC yang tidak dipisahkan dari alur utama produksi dapat menurunkan efektivitas pengawasan mutu hingga 25%.

Selain faktor teknis, penyebab lain dari ketidakefisienan tata letak adalah kurangnya pelatihan kepada karyawan mengenai pentingnya efisiensi tata letak dan alur kerja. Sebagian besar pekerja bekerja berdasarkan kebiasaan tanpa

memahami dampak penempatan alat terhadap produktivitas. Mereka cenderung menempatkan alat kerja sesuai kenyamanan pribadi, bukan berdasarkan logika proses. Padahal, menurut Sari et al. (2022), pemahaman tenaga kerja terhadap prinsip tata letak sangat berpengaruh terhadap produktivitas, terutama dalam sektor pengolahan pangan yang melibatkan banyak gerakan manual dan proses berulang. Tanpa pembekalan yang cukup, pekerja cenderung menciptakan sistem kerja yang tidak terstandarisasi dan tidak konsisten.

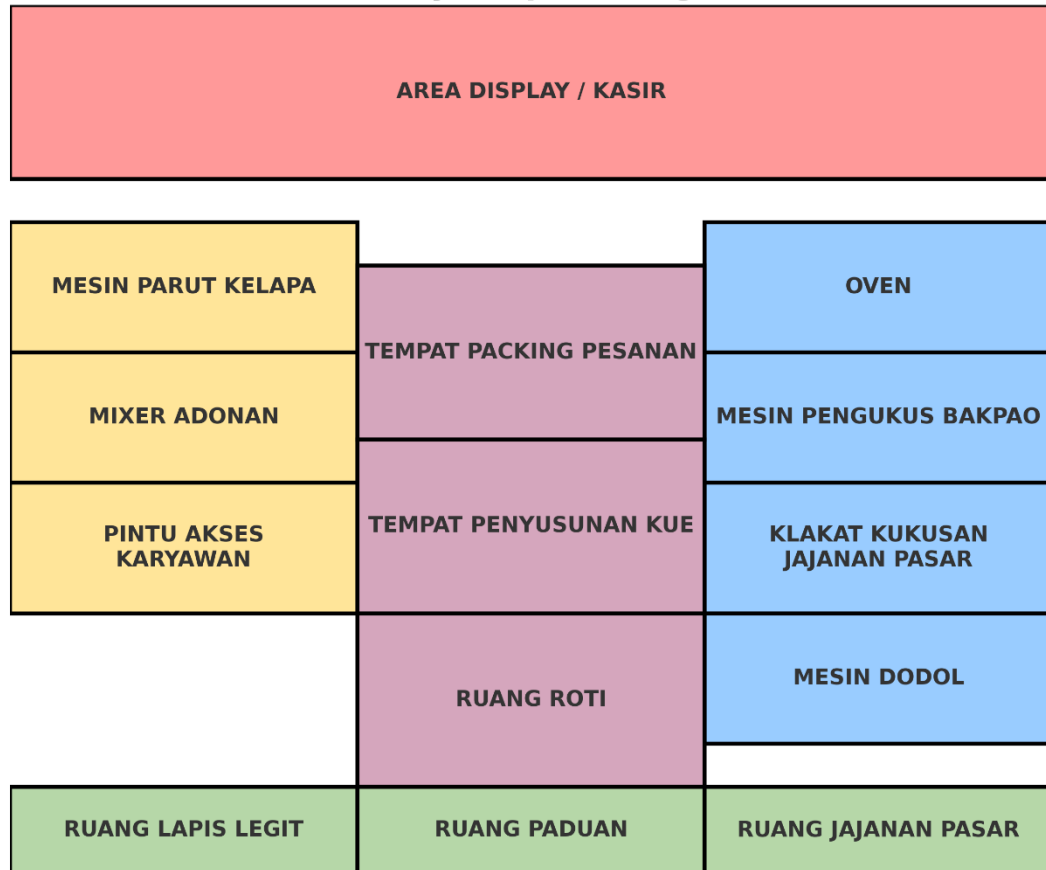
Lebih jauh lagi, tata letak produksi yang ada tidak pernah dievaluasi secara formal. Tidak ada sistem monitoring atau pengukuran efektivitas layout yang digunakan secara berkala. Evaluasi hanya dilakukan secara reaktif ketika ada masalah di lapangan. Padahal, menurut Wahyudi et al. (2024), evaluasi tata letak harus dilakukan secara rutin untuk mendeteksi hambatan dan menyusun penyesuaian tata letak berdasarkan perkembangan operasional. Tanpa proses evaluasi ini, CV. Werry Grup menjadi tidak adaptif terhadap perubahan kebutuhan, baik dari sisi volume produksi, jenis produk, maupun ketersediaan fasilitas baru.

Penting juga dicatat bahwa CV. Werry Grup saat ini mengalami peningkatan kompleksitas produksi. Variasi produk semakin banyak, volume produksi bertambah, namun layout tetap sama seperti saat perusahaan masih berskala kecil. Hal ini menimbulkan bottleneck di beberapa titik, memperlambat waktu siklus, dan membuat pengawasan mutu semakin sulit dilakukan. Menurut Indrawati & Nugroho (2020), perusahaan yang menghadapi pertumbuhan produksi harus mulai menerapkan *dynamic layout planning* untuk menghindari tumpang tindih proses dan merespons perubahan secara fleksibel.

Dalam konteks inilah pendekatan *Systematic Layout Planning (SLP)* menjadi penting untuk diterapkan. SLP menawarkan kerangka kerja rasional dalam merancang tata letak berdasarkan hubungan antar aktivitas, urutan proses, intensitas aliran bahan, dan kebutuhan ruang. Nugroho (2021) membuktikan bahwa penerapan SLP pada UMKM pengolahan pangan dapat meningkatkan efisiensi aliran material sebesar 33% dalam waktu enam bulan.

Penerapan metode ini di CV. Werry Grup berpotensi menjadi solusi konkrit untuk mengatasi tumpang tindih proses, memperbaiki aliran kerja, dan

Desain Tata Letak Usulan - Metode SLP CV. Werry Grup Gunungsitoli



Menurut Arifin dan Dewantara (2022), aspek ergonomi dalam tata letak produksi merupakan faktor penting yang sering diabaikan oleh usaha skala kecil-menengah. Padahal, layout yang memperhatikan kenyamanan kerja dan minim pergerakan fisik dapat secara signifikan meningkatkan ketahanan kerja, mengurangi kelelahan, dan memperpanjang konsentrasi pekerja selama jam operasional. Oleh karena itu, CV. Werry Grup perlu mempertimbangkan tidak hanya efisiensi alur produksi, tetapi juga kenyamanan dan keselamatan karyawan sebagai bagian dari desain ulang tata letaknya.

Berdasarkan temuan dan pijakan teori tersebut, strategi tata letak saat ini perlu dirancang ulang dengan pendekatan yang eksplisit misalnya Systematic Layout Planning (SLP) agar penempatan fasilitas mengikuti keterkaitan proses,

menyediakan jalur sirkulasi satu arah, dan memisahkan zona kerja kunci (penerimaan & persiapan bahan, *mixing*, *proofing*, pemanggangan, pendinginan, *finishing/packaging*, dan QC). Rekomendasi kebutuhan perancangan ulang berbasis SLP juga telah ditegaskan pada bagian hasil dan penutup naskah

Jika ditinjau dari sisi perencanaan jangka panjang, perusahaan juga belum menunjukkan adanya kesiapan untuk mengantisipasi pertumbuhan volume produksi di masa depan. Layout yang digunakan saat ini tidak menyediakan ruang cadangan (*expansion space*) atau jalur cadangan untuk mengantisipasi beban tambahan. Artinya, bila permintaan pasar meningkat secara drastis, tata letak saat ini akan langsung mengalami kejenuhan. Hal ini bertentangan dengan prinsip perencanaan layout modern, di mana menurut Slamet dan Handoko (2020), tata letak yang ideal harus bersifat fleksibel, modular, dan memungkinkan ekspansi atau perubahan proses tanpa harus mengganggu operasional utama.

Dengan mempertimbangkan seluruh temuan tersebut, dapat ditegaskan bahwa permasalahan tata letak di CV. Werry Grup tidak hanya bersifat teknis, tetapi juga menyentuh aspek manajerial dan strategis. Ketidakefisienan yang terjadi adalah hasil dari kombinasi antara kurangnya perencanaan, minimnya pelatihan, tidak adanya standar kerja, serta belum adanya kesadaran akan pentingnya tata letak sebagai penentu utama produktivitas. Oleh karena itu, langkah pembenahan yang diperlukan tidak cukup hanya dengan merapikan posisi alat, tetapi harus dimulai dari kesadaran manajemen untuk melakukan evaluasi menyeluruh, menyusun layout berdasarkan prinsip SLP, serta melibatkan pekerja dalam proses redesain agar implementasi berjalan lebih efektif.

Jika dibandingkan dengan prinsip Systematic Layout Planning (SLP) yang dikemukakan oleh Nugroho (2021), strategi tata letak CV. Werry Grup Gunungsitoli belum memenuhi tahap analisis hubungan antar aktivitas (*activity relationship analysis*) maupun evaluasi alternatif tata letak. Padahal, penerapan

SLP secara benar terbukti mampu meningkatkan efisiensi kerja hingga 15–30% (Purba et al., 2021).

Dengan demikian, evaluasi terhadap strategi tata letak saat ini menunjukkan perlunya perancangan ulang berbasis SLP yang mempertimbangkan aliran material, urutan proses, pemisahan area kerja, dan penggunaan ruang yang optimal.

4.3.2 Faktor-Faktor Tata Letak yang Mempengaruhi Produktivitas

Berdasarkan hasil reduksi data, berikut faktor-faktor kunci yang mempengaruhi efektivitas tata letak dan berdampak pada produktivitas di CV. Werry Grup:

Berbagai faktor yang mempengaruhi efektivitas tata letak dan produktivitas di CV. Werry Grup meliputi keterbatasan ruang fisik tanpa zonasi proses yang jelas, di mana seluruh tahap kerja mulai dari *mixing* hingga *packaging* berlangsung dalam satu ruang besar dengan sirkulasi terbatas, jalur pekerja saling beririsan, dan aktivitas kerap tumpang tindih sehingga menghambat kelancaran aliran, memperpanjang waktu tunggu, serta meningkatkan risiko gangguan mutu maupun kontaminasi silang.

Penempatan peralatan juga tidak mengikuti urutan proses, seperti adonan yang setelah *mixing* harus dipindahkan cukup jauh ke area oven di sisi lain ruangan lalu kembali lagi untuk tahapan berikutnya, pola yang berulang setiap hari dan menyebabkan siklus produksi lebih lama serta beban kerja fisik meningkat. Selain itu, ketiadaan SOP penataan dan evaluasi tata letak secara berkala membuat posisi peralatan sering berpindah tanpa pola, sehingga permasalahan aliran tidak teridentifikasi maupun diperbaiki secara sistematis.

Posisi Quality Control (QC) pun belum strategis karena tidak ditempatkan sebagai gerbang mutu yang terintegrasi dengan alur satu arah dari produksi, pendinginan, *finishing*, QC, hingga *dispatch*, sehingga fungsi pengendalian mutu tidak optimal. Faktor lainnya adalah kapasitas SDM dan disiplin tata letak yang belum memadai, di mana kurangnya pelatihan tentang efisiensi aliran dan pentingnya posisi tetap peralatan memicu variabilitas cara kerja harian yang berdampak pada ketidakstabilan waktu proses.

Temuan faktor-faktor tersebut sejalan dengan literatur yang telah dikaji, di mana tata letak yang dirancang secara efisien terbukti mampu menurunkan pemborosan waktu dan biaya, mempercepat siklus produksi, serta meminimalkan hambatan aliran kerja. Sebaliknya, konfigurasi ruang yang tidak mengikuti urutan proses cenderung memicu gerakan berulang yang tidak perlu, waktu tunggu, dan titik kemacetan yang menghambat kelancaran produksi. Dalam konteks CV. Werry Grup, kombinasi keterbatasan ruang fisik, jalur kerja yang tidak satu arah, dan penempatan peralatan yang tidak mengikuti urutan proses menyebabkan jarak perpindahan bahan menjadi lebih jauh, waktu tunggu meningkat, serta tingkat kelelahan pekerja bertambah, sehingga secara keseluruhan menurunkan produktivitas. Ketidaksesuaian antara jadwal produksi dengan dukungan tata letak, seperti proses pencampuran adonan yang harus melewati jalur sempit untuk menuju oven, menjadi salah satu sumber keterlambatan dan memperpanjang waktu penyelesaian pesanan.

Untuk mengatasi permasalahan ini, diperlukan perancangan ulang tata letak berbasis Perencanaan Tata Letak Sistematis yang mengutamakan pemetaan hubungan antar aktivitas untuk menentukan kedekatan fungsional, penerapan alur satu arah mulai dari penerimaan bahan baku persiapan/pencampuran pembentukan/pemeraman pemanggangan pendinginan, penyelesaian/pengepakan pengendalian mutu pengiriman, penerapan pembagian area dan pemisahan antara proses kotor dan bersih, penempatan peralatan sesuai urutan proses guna meminimalkan gerakan berulang, serta pengaturan jalur sirkulasi khusus bagi pekerja dan produk agar tidak saling mengganggu. Rekomendasi ini selaras dengan saran penelitian yang menekankan pentingnya perancangan ulang berbasis Perencanaan Tata Letak Sistematis, peningkatan kapasitas sumber daya manusia melalui pelatihan, serta pelaksanaan evaluasi tata letak secara berkala untuk memastikan kelancaran aliran kerja, peningkatan produktivitas, dan terjaganya mutu hasil produksi.

Berdasarkan pembahasan ini, dapat disimpulkan bahwa ketidakefisienan tata letak produksi di CV. Werry Grup disebabkan oleh sejumlah faktor saling

terkait, yaitu penempatan alat yang tidak mengikuti alur proses, tidak adanya pemisahan zona kerja, kurangnya pelatihan tenaga kerja, posisi QC yang tidak strategis, keterbatasan ruang, serta tidak adanya evaluasi dan perencanaan ulang layout. Untuk itu, dibutuhkan langkah strategis berupa evaluasi menyeluruh dan redesign layout berbasis pendekatan sistematis yang melibatkan seluruh komponen kerja agar tata letak produksi benar-benar mencerminkan kebutuhan riil dan mendukung peningkatan produktivitas secara berkelanjutan.