

ABSTRAK

PT. Heinz ABC Indonesia merupakan industri makanan yang sudah terkenal dalam memproduksi kecap. PT. Heinz ABC Indonesia memiliki lantai pabrik seluas 28.230 m² dan memiliki jarak cukup jauh dari departemen satu ke departemen lainnya. Oleh karena itu, pemindahan material menggunakan alat bantu forklift. Perusahaan memiliki tujuh forklift yang disewa dari pihak ketiga. Permasalahan yang terjadi pada PT. Heinz ABC Indonesia adalah perusahaan merasa jumlah forklift yang disewa tidak efisien karena adanya waktu menganggur pada forklift dan mengakibatkan pemborosan pada biaya penyewaan forklift. Perusahaan menjadi tidak dapat meminimasi modal untuk menyewa forklift.

Penelitian ini berusaha mengetahui jumlah forklift yang optimal untuk usulan ke perusahaan. Hasil perhitungan prosentase utilitas sistem nyata dijadikan acuan untuk membuat skenario 1. Skenario dibuat dengan mengatur ulang rute perpindahan forklift dan penggabungan beban kerja. Skenario 1 tersebut bertujuan untuk melihat utilitas penggunaan forklift dengan menggunakan 5 forklift. Hasil perhitungan skenario 1 menunjukkan masih terdapat dua forklift yang mempunyai utilitas jauh di bawah 100%. Hasil perhitungan prosentase utilitas skenario 1 dijadikan acuan untuk membuat skenario 2. Skenario 2 bertujuan untuk melihat utilitas penggunaan forklift dengan menggunakan 4 forklift. Hasil perhitungan skenario 2 menunjukkan bahwa utilitas sudah meningkat dan waktu menganggur lebih sedikit dibanding sistem nyata dan skenario 1.

Hasil dari penelitian ini menunjukkan bahwa kebijakan skenario 2 merupakan usulan terbaik dengan jumlah forklift yang optimal adalah 4 forklift. Berdasarkan hasil perhitungan PT. Heinz ABC Indonesia dapat menghemat biaya sewa forklift sebesar RP 28.850.000,-/bulan.

Kata kunci: Forklift, Optimal, Biaya sewa.

ABSTRACT

PT. Heinz ABC Indonesia is a food industry in producing soy sauce. PT. Heinz ABC Indonesia has a factory floor area of 28.230 m² and has a considerable distance from one department to another department. Therefore, handling of material using a forklift. The Company has seven forklifts were leased from work partners. Problems that happened in the PT. Heinz ABC Indonesia is company felt quantity forklift hired inefficient, because there is idle time on a forklift and companies to be extravagant to hire forklift and can not minimize capital to rent a forklift.

This research tried to determine optimal quantity forklift for proposals to the company. The result of the percentage utility real system to be a reference to create a scenario 1. Scenario 1 is made by resetting the displacement forklift service and merging workload. Scenario 1 to see the utility by using 5 forklift. The result of secanario 1 shows there are still two forklift that has utility far below 100%. The result of the percentage utility scenario 1 to be a reference to create a scenario 2. Scenario 2 is made to see the utility by using 4 forklift. The result of the scenario 2 shows the utility is already rising and idle time is less than the real system and scenario 1.

The results of this research shows the scenario 2 is the best proposal with a optimal quantity forklift is 4 forklift. Based on the results, PT. Heinz ABC Indonesia can save the cost of renting a forklift RP 28.85 million, - / month.

Keywords: Forklift, Optimal, Rental cost.