

BAB VI

REKOMENDASI DESAIN

Bab ini merupakan kesimpulan dari analisis bab sebelumnya yang akan dijadikan rekomendasi perancangan untuk tahap berikutnya, setelah melakukan penelitian pada perusahaan meubel ukir CV Dinalyus. Kenyamanan sirkulasi terhadap kegiatan produksi, terutama pada ruang – ruang pada proses produksi yang menjadi pusat penelitian yaitu ruang kayu papan, ruang ngemal, ruang tatah, ruang perakitan, ruang amlas, ruang finishing, ruang jok dan ruang packing.

Dari beberapa macam ruang yang ada pada bangunan proses produksi tersebut yang telah dianalisis kemudian menghasilkan kriteria – kriteria yang akan dijadikan acuan dasar perancangan perusahaan di bidang meubel ukir kayu CV Dinalyus. Kriteria – kriteria tersebut disimpulkan dari adanya tuntutan kenyamanan para karyawan yang terdiri dari kenyamanan gerak atau kenyamanan sirkulasi. Berdasarkan analisis dari permasalahan maka akan dihasilkan antara lain:

1. Pola perletakan ruang – ruang proses produksi dan ruang – ruang pendukung lainnya.
2. Pola sirkulasi pada proses produksi dan ruang – ruang pendukung lainnya.

Rekomendasi desain akan dimasukkan pada obyek penelitian dan akan dipakai untuk mengatasi masalah terhadap kenyamanan sirkulasi sehingga kegiatan produksi meubel ukir di CV Dinalyus dapat berjalan dengan tahapan proses yang diinginkan.

6.1. Pola penataan ruang - ruang produksi dan ruang - ruang

pendukung lainnya.

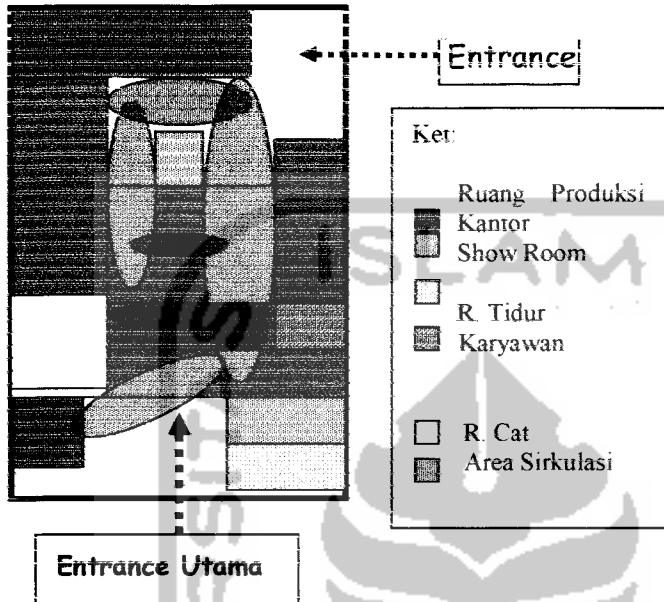
Untuk mendapatkan pola perletakan ruang yang tepat, maka sebelumnya akan dilakukan pengelompokkan ruang dengan penzoningan dan hubungan ruang terlebih dahulu.

Penzoningan ruang bertujuan untuk mengelompokkan ruang sesuai dengan kelompok kegiatan, sehingga efisiensi pemanfaatan ruang oleh karyawan dapat tercapai. Kelompok kegiatan pada perusahaan meubel ukir kayu ini terdiri dari kegiatan publik, semi publik, privat.

- Kelompok kegiatan publik terdiri dari : area parkir (parkir kontaener, parkir karyawan dan direktur, parkir tamu).
- Kelompok kegiatan semi publik terdiri dari : ruang pameran/ show room, ruang ganti karyawan.
- Kelompok kegiatan privat terdiri dari : Area proses produksi (Ruang : Potong kayu, ngemal, tatah/ukir, perakitan, amplas, setengah jadi, finishing, jok dan packing).

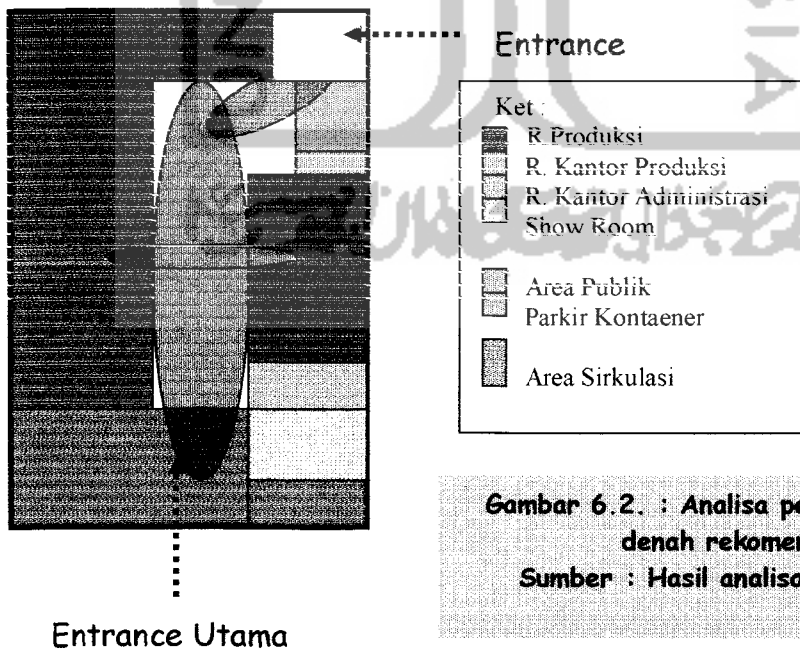
Hubungan ruang bisa berupa ruang dalam ruang, ruang bersebelahan, ruang yang berkaitan, atau ruang yang dihubungkan ruang bersama. Hubungan ruang didasarkan pada penzoningan ruang adalah sebagai berikut :

a. Penzoningan Pada Denah Eksisting



Gambar 6.1. Analisa Penzoningan pada denah existing
 Sumber : Analisis Penulis, Januari 2005

b. Penzoningan Pada Denah Rekomendasi



Gambar 6.2. : Analisa penzoningan pada denah rekomendasi
 Sumber : Hasil analisa, April 2005

Bentuk ruang – ruang yang ada terutama ruang – ruang produksi dan ruang – ruang pendukung lainnya yaitu sebagai ruang produksi yang memiliki citra yang lega, bebas, dan bersih serta sehat, Sehingga secara tidak langsung, tata ruang produksi dan tata ruang lainnya bisa selaras dan mendukung kegiatan produksi,

Dilihat dari pengelompokkan ruang – ruang dan hubungan antar ruang yang telah dianalisis sesuai dengan tuntutan kenyamanan seluruh karyawan perusahaan meubel ukir kayu ini, kemudian lebih jauh akan dianalisis sesuai dengan aktifitas dan perilaku masing – masing kelompok kegiatan untuk mendapatkan pola tata ruang dalam kegiatan proses produksi.

1. Kualitas Ruang

Bangunan terbagi menjadi menjadi tiga yaitu bagian depan,tengah, dan belakang. Bagian depan merupakan ruang – ruang yang bersifat publik seperti area parkir,keamanan dan bagian tengah ditempati ruang semi publik seperti show room/ ruang pameran. Sementara untuk bagian belakang ditempati bagian produksi seperti Ruang potong kayu, ruang ngemal dan bubut, ruang tatah/ukir, ruang perakitan, ruang amplas, ruang barang setengah matang, ruang finishing, ruang jok dan packing dan ruang –ruang lainnya seperti ruang kualiti kontrol, kantor produksi, ruang ganti karyawan, km/wc. Serta ruang – ruang diluar proses produksi yaitu mushola dan ruang tidur karyawan.

Privat	Semi Privat	Publik
1. Ruang Produksi - Ruang kayu glondong/ papan - Ruang ngemal dan bubut - Ruang tatah/ukir - Ruang perakitan - Ruang amplas - Ruang barang setengah jadi - Ruang finishing - Ruang jok dan packing - Kantor produksi - Kualiti kontrol - Ruang ganti karyawan - Ruang tidur karyawan - Kantor administrasi - Ruang alat - alat	1. Show room/ Ruang pamer	1. Area parkir - Parkir Direktur - Parkir karyawan - Parkir Tamu - Parkir kontaener 3. Mushola

Tabel 6.1. Pembagian ruang berdasarkan kualitas ruang
Sumber : Analisis penulis, Januari 2005

Kenyamanan sirkulasi menjadi tuntutan utama para karyawan perusahaan terutama bagian produksi. Para karyawan menuntut adanya privasi dan area kerja yang jelas serta sirkulasi yang teratur untuk mendukung kegiatan produksi.

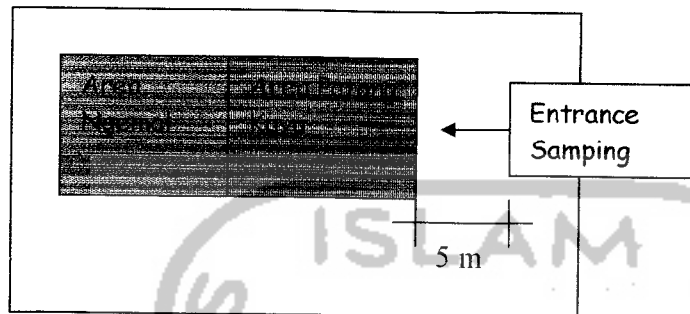
Maka dari itu dilakukan penataan kembali ruang – ruang dalam proses produksi sehingga ruang – ruang tersebut akan membantu kelancaran proses produksi. Selain penataan ruang – ruang yang ada, juga pengaturan area sirkulasi yang jelas dan baik. Pemisahan ruang – ruang produksi dilakukan setelah menganalisis alur kegiatan karyawan, staf kantor, dan pemilik. Berikut adalah rekomendasi desain ruang – ruang pada proses produksi yang ideal berdasarkan 2 aspek desain :

6.2. Area Potong Kayu

Area Potong kayu merupakan area yang pertama kali dikerjakan untuk kegiatan produksi, Area ini memerlukan dimensi ruang yang agak besar karena kebutuhan yang dilakukan yaitu memotong kayu – kayu papan kemudian dibentuk sesuai dengan kebutuhan produksi.

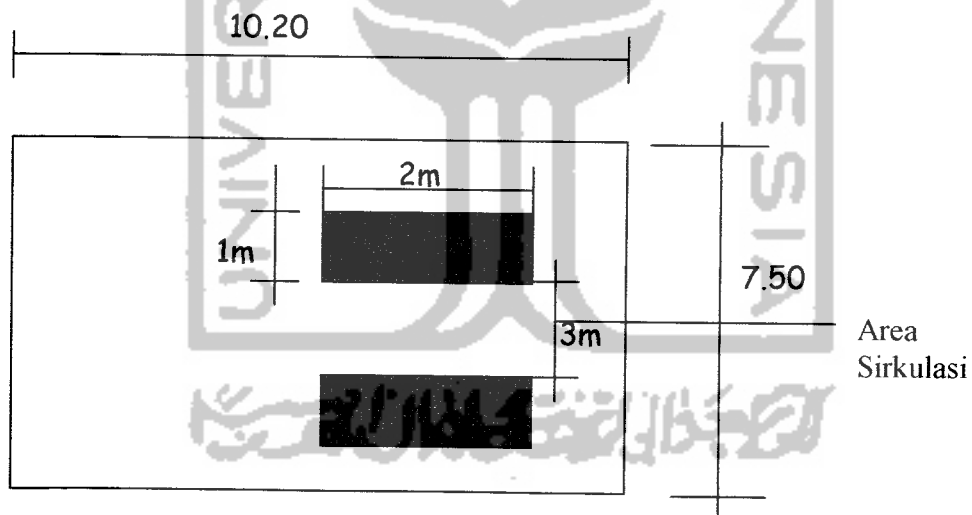
A. Konfigurasi Ruang potong Kayu

Desain yang direkomendasikan adalah desain area potong kayu diletakkan berdekatan dari entrance samping sehingga apabila kayu masuk dari tempat penggergajian kayu glondong bisa langsung menuju ke area tersebut dan tidak memerlukan jarak yang panjang dalam pencapaiannya. Jarak antara entrance sekitar 3m.



Gambar 6.3. Penataan ruang Potong kayu
Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan furniture pada ruang kerja potong kayu



Gambar 6.4. Penataan Ruang Kerja dan peralatan potong kayu

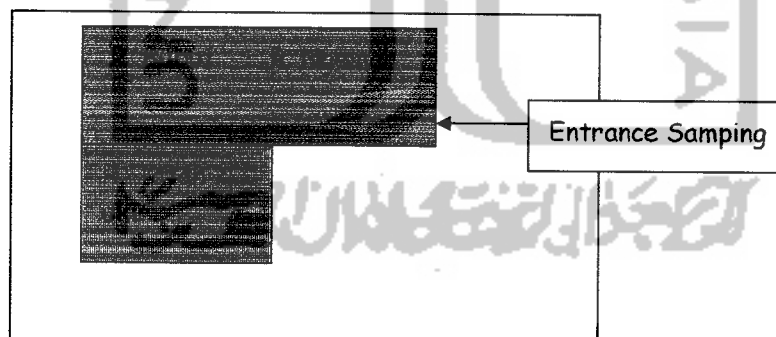
Sumber : Hasil Analisa April 2005

6.3. Area bubut, Area Ngemal dan Area Tatah/ Ukir

Area bubut, ngemal dan Tatah/ Ukir merupakan area yang memerlukan ruang yang menyatu karena kegiatan ini adalah kegiatan produksi yang saling berkaitan maka penataan furniture juga di sesuaikan sehingga berjalan dengan semestinya dan membuat nyaman para pekerjanya.

A. Konfigurasi ruang bubut, ruang ngemal dan ruang tatah/ ukir

Ruang bubut, ruang ngemal dan ruang tatah/ ukir dijadikan satu, karena kegiatan ini saling mendukung dan saling berkaitan sehingga lebih efisien apabila ruang ini terfokus pada satu area.



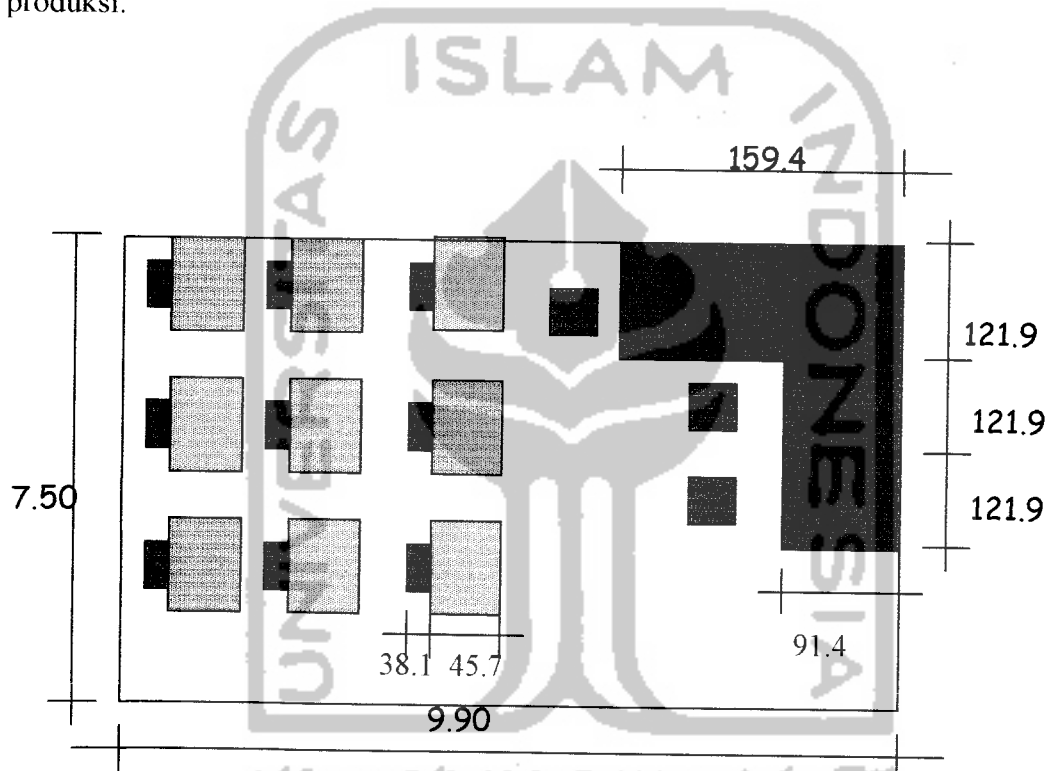
Gambar 6.5. Konfigurasi ruang bubut, ngemal, tatah/ukir

Sumber : Hasil Analisa April 2005

B. Penataan furniture pada ruang bubut, ruang ngemal dan ruang tatah/

ukir

Rekomendasi dimensi pada gambar di bawah merupakan analisis yang melibatkan standart (panero dan Zelnik, 1979) dan kuesioner yang ditanyakan pada 11 tukang produksi.



Gambar 6.6. penataan furniture dan peralatan pada ruang bubut, ngemal, tatah/ukir

Sumber : Hasil Analisa April 2005

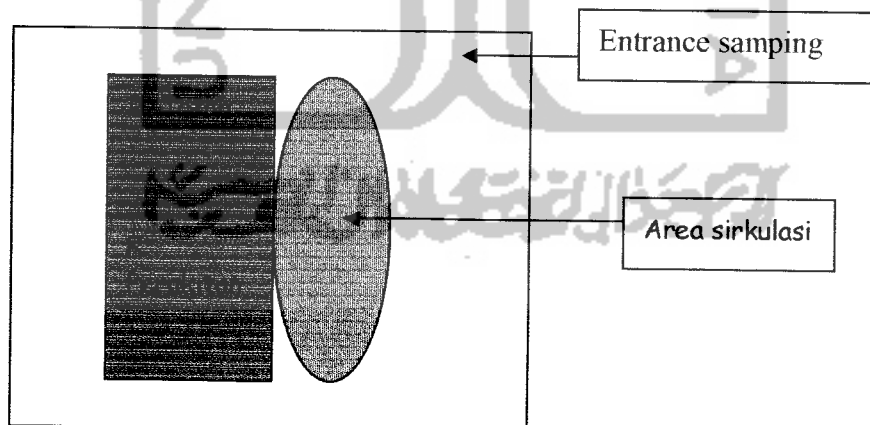
6.4. Ruang Perakitan

Area perakitan yaitu area yang disediakan untuk kegiatan merakit kayu - kayu yang sudah di ukir atau tidak diukir kemudian di rakit menjadi barang - barang yang diinginkan.

Area ini di desain menjadi bersebalahan dengan ruang tatah/ ukir karena beracuan pada proses/ tahapan pengerjaan produksi

A. Konfigurasi Ruang Perakitan

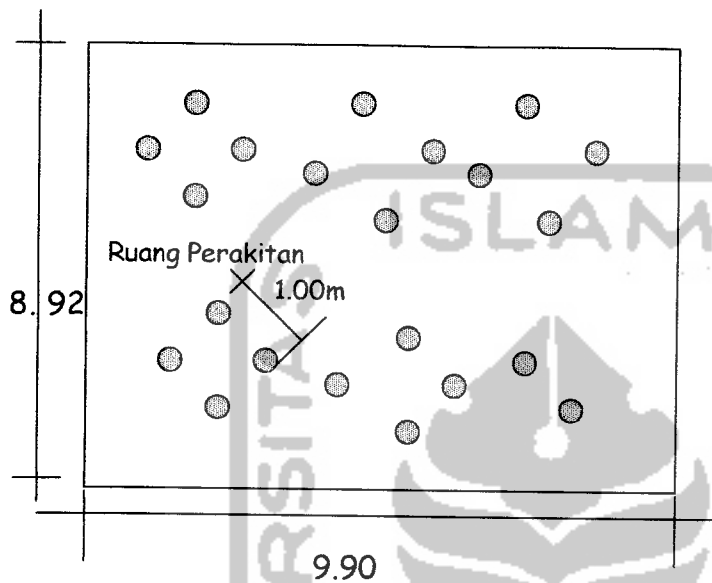
Pada ruang perakitan ini lokasi bersebelahan pada ruang tatah/ukir, tetapi tidak ada pembatas ruang antara keduanya karena pada kedua ruang tersebut harus memiliki kesan terbuka dan luas agar lingkup gerak lebih bebas.



Gambar 6.7. Konfigurasi ruang perakitan

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan furniture Ruang Kerja Perakitan



Penataan furniture pada ruang perakitan, tidak memiliki interior khusus hanya terdapat kursi kecil atau dingklik, yang penempatannya menyesuaikan besar kecilnya barang yang akan dirakit atau bisa juga disebut fleksibel, tetapi tidak mengganggu sirkulasi didalamnya.

Gambar 6.8. Penataan furniture pada ruang perakitan

Sumber : Hasil analisa April 2005

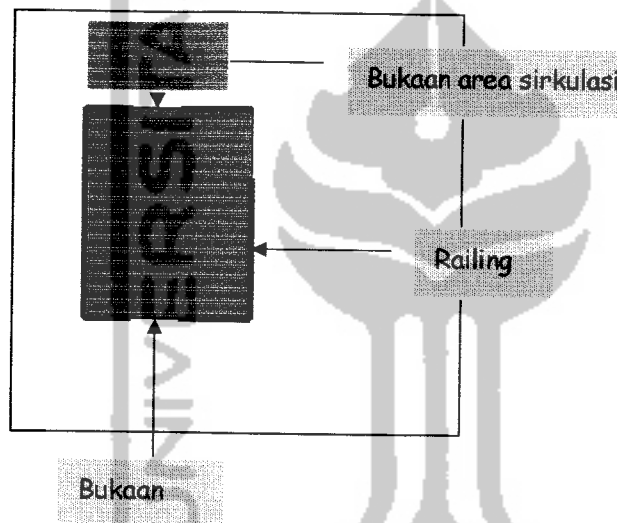
6.5. Area Amplas

Area amplas merupakan area yang disediakan untuk tahapan proses produksi yaitu kegiatan mengamplas.

Di Area ini karyawan/ tukang di bagian produksi ini merasa nyaman karena dimensi ruang dan penataan ruang yang strategis

A. Konfigurasi Ruang Amplas

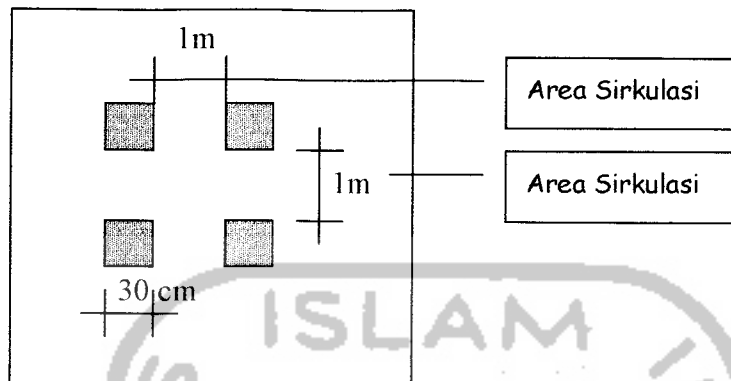
Ruang amplas ini ditempatkan pada area yang memiliki privasi tersendiri karena pada ruang amplas ini pada proses pengerjaannya akan mengakibatkan debu – debu yang bertebaran sehingga perlu adanya pembatas ruang yaitu dinding yang ditempatkan antara ruang perakitan dan ruang ukir tetapi tetap memiliki bukaan untuk kemudahan pencapaiannya. Dan pada bagian lain terdapat railing yang bisa dibuka difungsikan untuk kemudahan akses menuju proses berikutnya.



Gambar 6.9. Konfigurasi ruang amplas

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan furniture Ruang Amplas



Gambar 6.10 Penataan furniture Ruang amplas

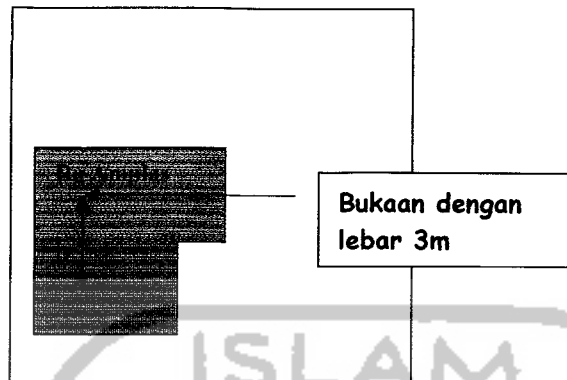
Sumber : Hasil analisa April 2005

6.6. Area Barang setengah jadi

Area ini merupakan area untuk barang - barang yang sudah diampelas atau yang belum, atau bisa juga disebut tempat penyimpanan barang yang belum dan akan dikerjakan.

A. Konfigurasi Ruang Barang Setengah Jadi

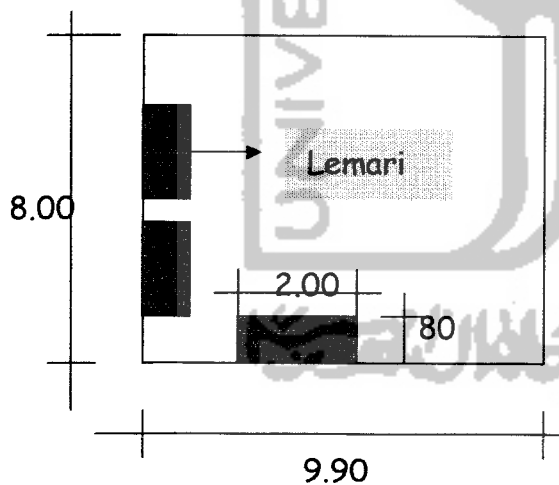
Ruang ini dikhususkan untuk meletakkan barang - barang yang akan dan belum dikamplas maupun menunggu proses berikutnya, dan diletakkan bersebelahan dengan ruang amplas karena akan lebih mudah untuk pencapaiannya dan tidak mengganggu sirkulasi area lainnya. Pada ruang ini ada penghubung antara ruang barang setengah jadi dan ruang amplas dengan meletakkan bukaan pada keda ruang tersebut.



Gambar 6.11. Konfigurasi Ruang barang $\frac{1}{2}$ jadi

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan furniture Ruang barang setengah jadi



Gambar 6.12. Penataan furniture pada ruang barang $\frac{1}{2}$ jadi

Sumber : Hasil analisa April 2005

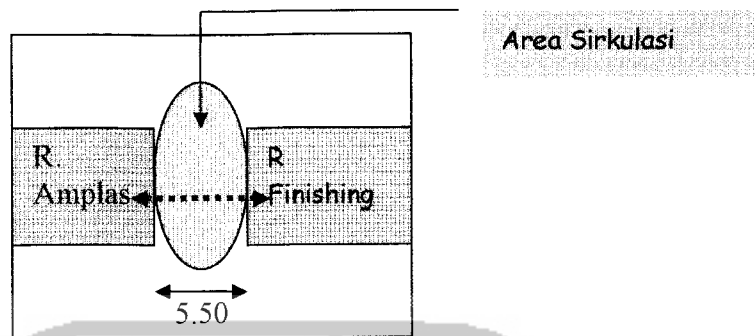
6.7. Area Finishing

Area Finishing adalah salah satu tahap dalam proses produksi yaitu melakukan kegiatan mengecat, memplitur dan kegiatan semacamnya.

Untuk memenuhi fungsinya sebagai area finishing maka area ini memerlukan area yang nyaman untuk menunjang aktivitas agar dapat.

A. Konfigurasi Ruang Finishing

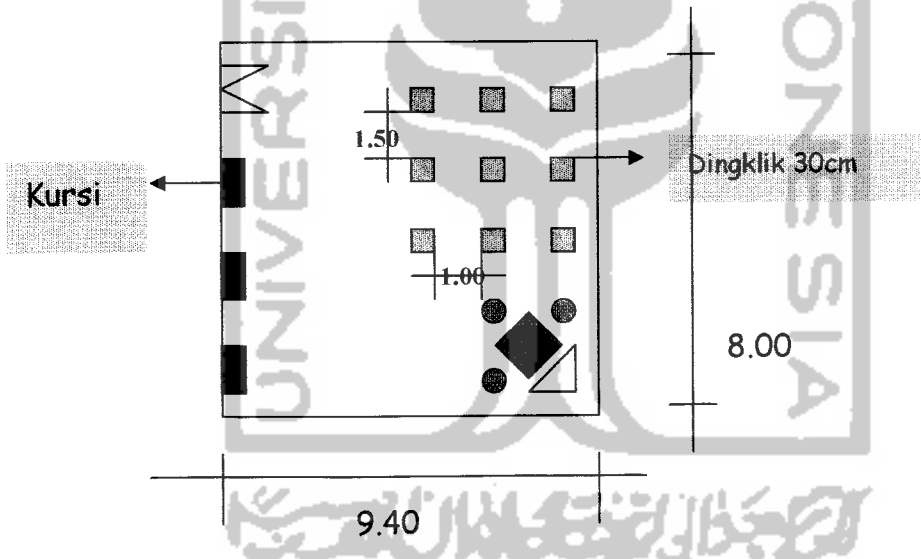
Ruang finishing ini harus diletakkan pada posisi yang memiliki privasi, disebabkan karena pada ruang finishing ini harus tidak bebarengan dengan kegiatan lain disebabkan karena bau dari cat sangat menyengat dan apabila sudah selesai dalam pengerjaannya tidak boleh banyak terkena debu, maka dari itu area ini terlihat tertutup tetapi memiliki jendela yang banyak untuk sirkulasi udara agar tetap nyaman apabila berada di dalamnya. Untuk hubungan area finishing dengan area amplas di pisahkan dengan jarak dekat yaitu 5.50 m. Ukuran ini disesuaikan dengan area sirkulasi horisontal pada dimensi sirkulasi horisontal dengan



Gambar 6. 13. Konfigurasi ruang Finishing

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan Furniture Ruang Kerja finishing



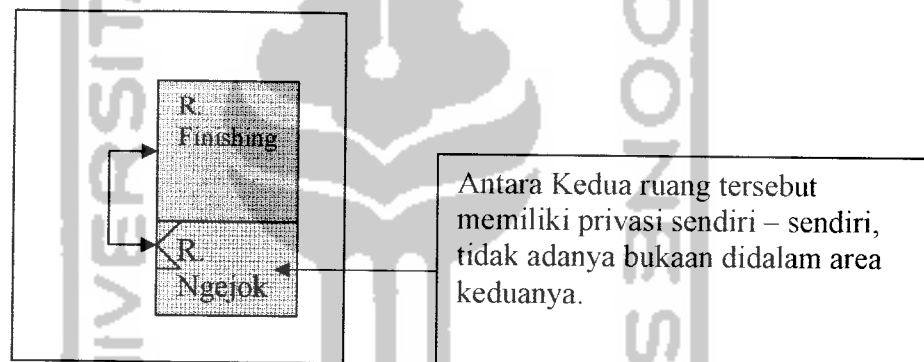
Gambar 6.14. Penataan furniture ruang finishing

Sumber : Hasil analisa April 2005

6.8. Area Ngejok

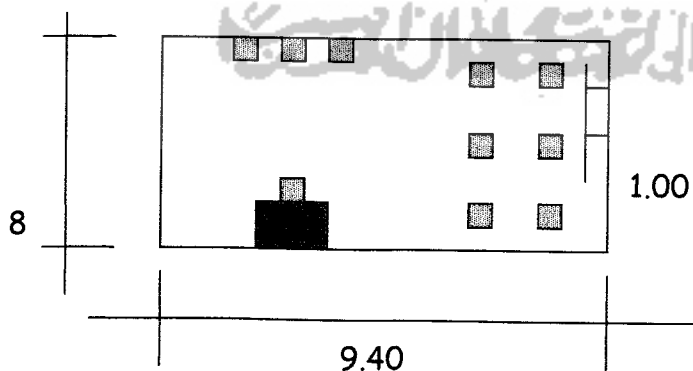
Area ngejok merupakan tahapan kegiatan produksi setelah proses finishing maka dari itu proses tersebut harus didukung oleh area privasi yang tertutup dengan area lain tetapi tetap nyaman didalam ruang tersebut.

A. Konfigurasi ruang Ngejok



Gambar 6.15. Konfigurasi Ruang ngejok
Sumber : Hasil survey April 2005

B. Penataan furniture Ruang Ngejok



Gambar 6.16. Penataan furniture Ruang ngejok
Sumber : Hasil analisa April 2005

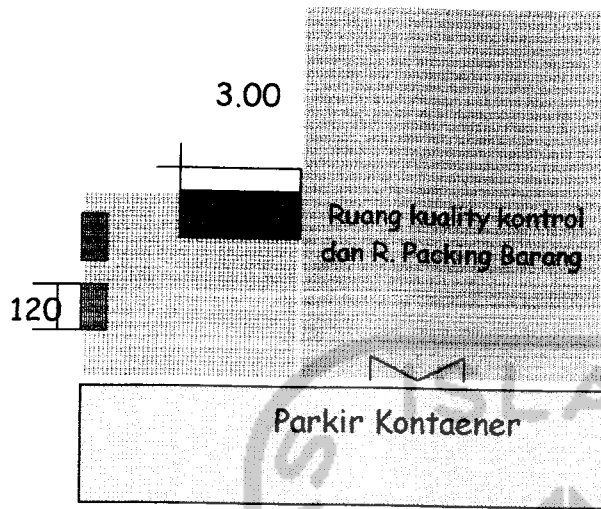
6.9. Area Packing

Area packing merupakan area akhir pada proses produksi. Dan area ini tidak mempunyai mengkhususkan ruang, hanya yang perlu di pertimbangkan area ini harus dekat dengan parkir kontainer.

A. Konfigurasi ruang packing

Ruang packing merupakan ruang yang mewadahi kegiatan mengepack barang yang sudah selesai dalam proses produksi, kemudian dikemas atau dibungkus menjadi barang yang siap masuk kekontainer atau siap dikirim.

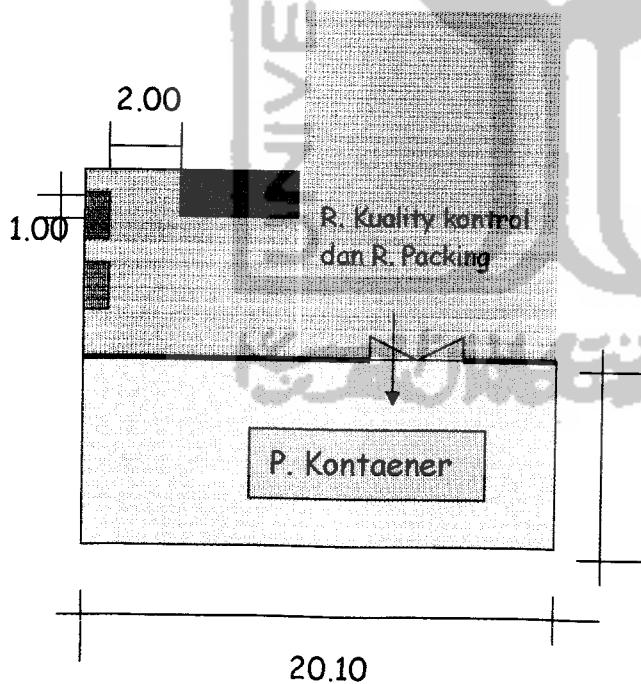
Area ini memerlukan tempat yang luas dan dekat dengan parkir kontainer sehingga tidak akan mengganggu kegiatan di dalam proses produksi itu sendiri. Area packing disini saya umpulkan dengan area quality kontrol dan sudah memisah dengan proses – proses produksi itu sendiri.



Gambar 6.17. Konfigurasi ruang Packing

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Penataan furniture Ruang Packing



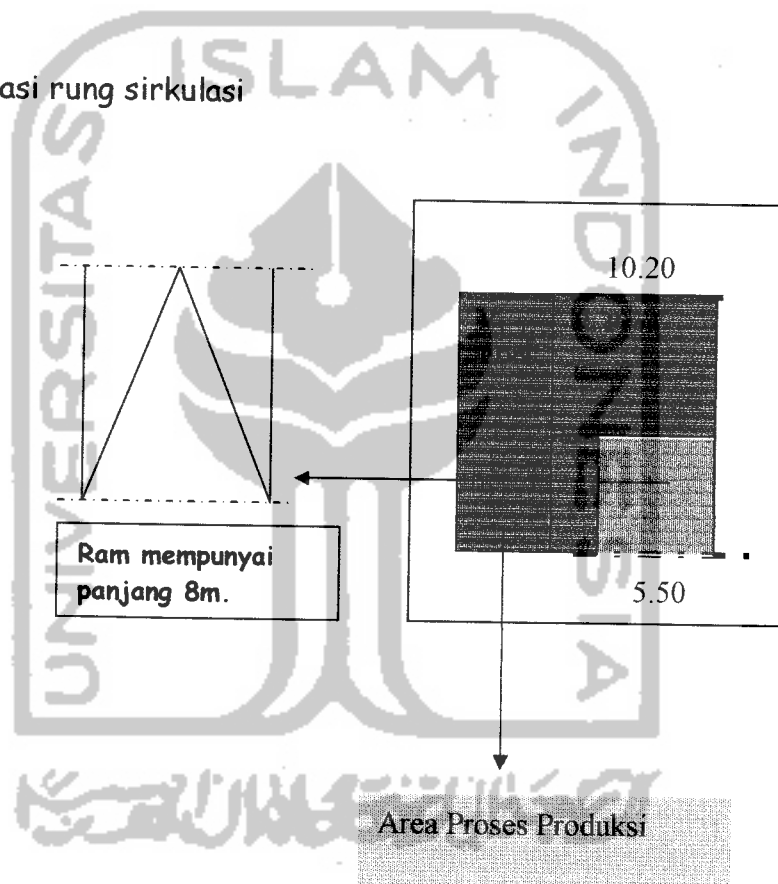
Gambar 6.18. Penataan furniture Ruang Packing

Sumber : Hasil analisa April 2005

6.10. Area sirkulasi

Area sirkulasi merupakan Alur pergerakan yaitu kegiatan barang maupun orang yang melakukan kegiatan didalamnya dan menjadi area sirkulasi itu sendiri.

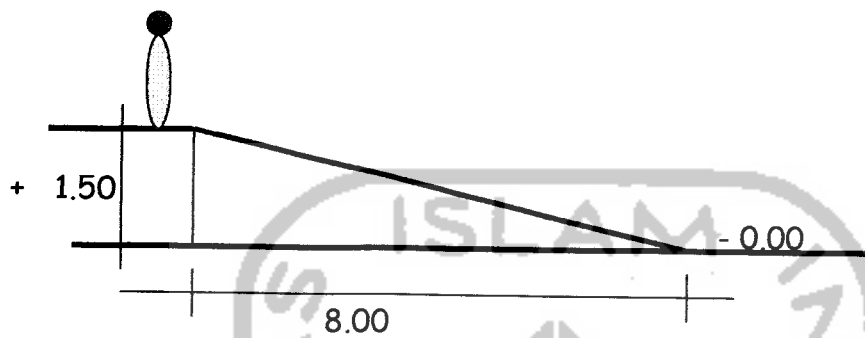
A. Konfigurasi rung sirkulasi



Gambar 6.19. Konfigurasi Ruag sirkulasi

Sumber : Hasil analisa April 2005

B. Dimensi Ruang sirkulasi



Gambar 6.20. Rekomendasi Ram sebagai area penghubung yang lebih nyaman dibandingkan tangga seperti yang ada pada kondisi eksisting.

Sumber : Hasil Analisa April 2005

Pada area sirkulasi dengan area proses produksi dibedakan dengan tinggi rendahnya lantai, yang dibedakan dengan ketinggian area proses produksi lebih tinggi 5 cm dengan area sirkulasi. Dan dibedakan dengan warna lantai di area sirkulasi.