

## ABSTRAK

PT. Universal Tekno Reksajaya *Plant* Jakarta adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam bidang jasa perbaikan (*remanufacture*) komponen alat berat. Keadaan lantai produksi (*remanufacture*) pada PT. Universal Tekno Reksajaya *Plant* Jakarta saat ini masih belum tersusun dengan dengan tepat karena terdapat beberapa stasiun kerja yang memiliki jenis aliran material (komponen) yang berbeda namun berada dalam satu stasiun kerja atau ruangan yang sama, serta adanya stasiun kerja yang memiliki hubungan aliran material (komponen) yang lokasinya berjauhan sehingga menyebabkan panjangnya jarak perpindahan komponen dan semakin besar pula momen material handlingnya.

Berdasarkan latar belakang di atas harus ada penyelesaian yang dapat dilakukan melalui perencanaan pengaturan tata letak lantai produksi yang lebih baik dengan memanfaatkan ruang kosong di lantai *remanufacture*. Cara yang digunakan dalam penyusunan tata letak yang baru adalah dengan menggunakan metoda *Systematic Layout Planning* (SLP), dimana dilakukan mengikuti langkah perancangan dengan menggunakan kondisi lantai *remanufacture* saat ini sebagai data kebutuhan luas lantai. Dari hasil perancangan dihasilkan suatu tata letak yang lebih baik dari tata letak yang saat ini digunakan. Dari perhitungan yang dilakukan, tata letak awal memiliki momen *material handling* sebesar 21.591 meter perbulan dengan total waktu yang dibutuhkan adalah 26.730 detik. Sedangkan tata letak usulan memiliki momen *material handling* sebesar 20.799 meter perbulan sehingga waktu yang diperlukan semakin kecil yaitu 22.248 detik.

Kata kunci: Tata Letak, *Remanufacture*, *Systematic Layout Planning*, momen *material handling*

## **ABSTRACT**

*PT. Universal Plant Tekno Reksajaya Jakarta is a company which is engaged in repair services (remanufacture) components of heavy equipment. The state of the production floor (remanufacture) at PT. Universal Tekno Reksajaya Jakarta Plant is still not structured properly because there are some workstations that have this type of material flows (components) are different but are in a workstation or the same room, as well as the work stations linked material flows (components), which are located far apart, causing long-distance moving components and the greater the moment handling material.*

*Based on the above background, there must be a resolution that can be done through the floor plan layout and better production by utilizing the empty space on the floor remanufacture. Methods used in the preparation of the new layout is to use the method of Systematic Layout Planning (SLP), which was followed by the designing steps using remanufacture the current condition of the floor as the data needs of floor area. From the results of the design produced a better layout than the current layout is used. From the calculation, the initial layout has a moment of material handling 21,591 meters per month with a total time required is 26,730 seconds. While the layout of the proposal has a moment of material handling 20,799 meters per month so the less time required is 22,248 seconds.*

*Keywords: Layout, Remanufacture, Systematic Layout Planning, material handling moments*