

ABSTRAKSI

CV. Sariwangi adalah sebuah perusahaan manufaktur perorangan. Keadaan lantai produksi di CV. Sariwangi saat ini masih belum tersusun dengan tepat hal ini dapat dilihat dari bentuk pola aliran lantai produksi yang ada karena kegiatan produksinya yang masih banyak menggunakan alat tradisional. Hal ini mengakibatkan jarak perpindahan menjadi lebih jauh dan dapat mengakibatkan waktu pemindahan semakin lama dan akan berdampak terhadap *total cost* pemindahan bahan yang semakin besar pula. Kondisi ini perlu diperbaiki dengan melakukan suatu penelitian untuk memberikan sebuah solusi untuk perbaikan tata letak fasilitas produksi di perusahaan tersebut.

Berdasarkan latar belakang diatas harus ada penyelesaian yang dapat dilakukan melalui perencanaan pengaturan tata letak lantai produksi yang lebih baik dengan memanfaatkan ruang kosong di lantai produksi. Adapun patokan yang dilihat dalam penentuan tataletak yang lebih baik adalah momen *material handling* yang lebih kecil dimana momen *material handling* adalah frekuensi perpindahan antar stasiun kerja yang berhubungan dikali dengan jarak antar stasiun kerja. Dan untuk mengukur jarak pemindahan bahan menggunakan metode *rectilinear distance* yaitu Jarak diukur sepanjang lintasan dengan menggunakan garis tegak lurus (*orthogonal*) satu dengan yang lainnya.

Cara yang digunakan dalam penyusunan tataletak yang baru adalah dengan menggunakan *Systematic Layout Planning* dimana dilakukan mengikuti langkah-langkah perancangan dengan menggunakan kondisi lantai pabrik saat ini sebagai data kebutuhan luas lantai. Dari hasil perancangan dihasilkan suatu tataletak yang baik dari tataletak yang saat ini digunakan di perusahaan. Dari perhitungan yang dilakukan tataletak awal memiliki momen *material handling* 1.133.861,2 meter perpindahan perbulan dengan total waktu yang dibutuhkan adalah 870.975 detik/bulan. Sedangkan tata letak usulan memiliki momen *material handling* 761.979,9 meter perpindahan perbulan sehingga waktu yang diperlukan semakin kecil yaitu 581.868 detik/bulan.

Kata kunci: Tataletak Pabrik, *Systematic Layout Planning (SLP)*, *Momen Material Handling*.

ABSTRACT

CV. Sariwangi is a private manufacturing company. The state of the production floor in CV. Sariwangi is still not structured correctly this can be seen from the flow pattern that is due to the production floor production activities that many still use traditional tools. This resulted in a further distance moving and can result in removal of the longer time and will impact material cost pemindahan terhadap total greater. This condition needs to be fixed by doing a study to provide an improved layout solution for production facilities of the company.

Based on the above background should be no settlement can be done through setting perencanaan production floor layout lebih baik by utilizing the empty space on the floor is seen produksi. Adapun benchmark in determining the layout of the better is the moment material handling smaller moments where material handling is the frequency shift inter-related work stations multiplied by the distance between work stations. And to measure the distance the material removal using the rectilinear distance is distance measured along the path by using the perpendicular (orthogonal) to each other.

Methods used in the preparation of the new layout is to use Systematic Layout Planning where carried out following the design steps using the current plant floor conditions sebagai data floor area requirement. From the results of designing a layout yang baik generated from the layout that is currently used in the company. From the initial layout yang dilakukan calculations have moments handling 1.133.861 material, 2 meter perpindahan per month with the total time required is 870 975 seconds / month. While the layout of the proposal has the moment of material handling 761.979, 9 meter displacement per month so it takes less time yaitu 581.868 seconds / month.

Keywords: Plant Layout, Systematic Layout Planning (SLP), Moment of Materials Handling.