

ABSTRAK

Perusahaan *trading* ini menjual produk-produk untuk menunjang produksi. Produk yang dijual perusahaan *trading* adalah *i-lite pipe*, *placon roller*, *placon mount*, *i-profile*, *plastic accessories*, *metal accessories*, *insert nut & adjuster*, *i-roda*, yang berfungsi sebagai bahan-bahan pembuatan troli, rak, meja, kursi, dan juga papan tulis yang merupakan produk yang dirakit khusus untuk kegunaan pada lantai produksi, dan masih banyak lagi produk lainnya. Produk-produk yang dijual oleh perusahaan *trading* tersebut di peroleh dari produsen pemegang merk dalam negeri dan produsen pemegang merk dari luar negeri. Produk *i-lite pipe* merupakan salah satu produk yang masih didatangkan dari luar negeri, dan tergolong sebagai produk *fast moving* item dikarenakan permintaannya yang banyak. Perusahaan menilai bahwa pertumbuhan produk *i-lite pipe* akan semakin meningkat di tahun-tahun yang akan datang, sehingga perusahaan memutuskan untuk berinvestasi pada produk ini dengan membangun fasilitas untuk memproduksi *i-lite pipe* secara mandiri. Untuk itu perlu dibuatkan perancangan tata letak fasilitas agar operasional produksi dapat berjalan optimal dan efisien, dengan cara menerapkan metode *Systematic Layout Planing* (SLP), *Activity Relation Chart* (ARC), *Activity Relation Diagram* (ARD), analisa kebutuhan luas area dan luas area yang tersedia. Adapun tujuan dari penelitian ini untuk menentukan luas area produksi *i-lite pipe* yang efisien. Hasil yang di dapatkan dari penelitian yang sudah di lakukan yaitu efisiensi luas area sebesar 27,21% dengan rancangan tata letak lantai produksi *i-lite pipe* sebesar $451,295 m^2$ dari luas area yang tersedia sebesar $620 m^2$.

Kata Kunci : Tata Letak Produksi, SLP, ARC, ARD, AAD.

ABSTRACT

This trading company sells products to support production. The products sold by the trading company are i-lite pipe, placon roller, placon mount, i-profile, plastic accessories, metal accessories, insert nut & adjuster, I-wheel, which serves as materials making trolley, shelf, table, chair, and also whiteboard which is a specially assembled product for use on production floors, and many other products. The products sold by the trading company are obtained from the manufacturer of brand holders in the state and manufacturer of foreign brand holders. I-lite pipe is one of the products that is still imported from abroad, and classified as a fast moving item due to its many requests. The company assessed that the growth of i-lite pipe product will be increasing in the years to come, so that the company decided to invest in this product by building facilities to produce i-lite pipe independently. Therefore, it is necessary to be designed to make the layout of the facility so that the operational production can run optimally and efficiently by implementing the Systematic Layout Planing (SLP), Activity Relation Chart (ARC), Activity Relation Diagram (ARD) method, analysis Wide needs area and wide area available. The purpose of this research is to determine the area of efficient production of I-lite pipe. The results of the research that has been done is the wide efficiency of the area of 27.21% with the design of the floor layout of the production of I-lite pipe of $451.295 m^2$ of the area available for $620 m^2$.

Keywords: production layout, SLP, ARC, ARD, AAD.



UNIVERSITAS
MERCU BUANA