

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di industri manufaktur yang produksi utamanya adalah kaleng. Proses produksi dari PT. XYZ ini menggunakan sistem produksi *Make To Order* dan kelancaran produksi di PT. XYZ ini sangat bergantung pada tata letak fasilitas yang teratur. Tata letak memiliki peranan penting dalam menjaga kelancaran produksi dalam suatu perusahaan, khususnya di industri manufaktur. Dengan penyusunan fasilitas yang teratur dan efektif maka akan menjaga kelancaran proses produksi, yang didalamnya termasuk adanya perpindahan material. Dari kondisi yang ada pada PT. XYZ untuk line produksi Kaleng 1 Kg type 407 yang menjadi objek penelitian, memiliki tata letak fasilitas yang kurang teratur. Letak fasilitas atau stasiun kerja yang disusun berdasarkan *group technology*. Sedangkan perpindahan materialnya menggunakan urutan proses, sehingga diperlukan adanya perancangan ulang fasilitas yang akan dijadikan sebagai usulan tata letak yang lebih efektif, sehingga proses produksi akan menjadi lebih optimal. Dalam penelitian ini usulan perancangan tata letak pada PT. XYZ menggunakan teknik konvensional dengan metode Systematic Layout Planning (SLP). Dari pengolahan data melalui OPC, FPC, ARC, ARD, dan AAD serta perhitungan kebutuhan luas ruangan, maka diperoleh penurunan penggunaan ruang dan jarak, serta waktu tempuh dari perpindahan material, yang masing masing adalah sebesar 489 m² untuk kebutuhan luas ruangan, 99 m untuk total jarak antar area kerja, dan penghematan waktu sebesar 40 menit dari total waktu tempuh dari dan ke seluruh stasiun kerja.

Kata kunci: Perancangan Tata Letak Fasilitas, Metode Konvensional, Systematic Layout Planning, Aliran Material, Minimasi Jarak dan Waktu Tempuh.

ABSTRACT

PT. XYZ is a general-can company. Its using Make to Order production system which based on customer request and the continuity of the process production is depend on the facility layout in order to fulfill the market needs. Facility layout planning has an important role to keep the production activities of a manufacturing industries. The existing facility layout of PT. XYZ has set up without good layout facility standardization and causing takes more time and needs more space in material handling in the production area. The aim of this study is to propose the facility layout of PT. XYZ using conventional technique with Systematic Layout Planning (SLP) method through some steps consist of OPC, FPC, ARC, ARD and AAD also the calculation of room space needed. The result shows that there is decreasing a number of room space usage and distance between one department and another each of them are 489 m² for room space usage and 99 m and for sum of the distance in production area of PT. XYZ the same as material handling which has decrease at about 40 minutes in sum of the time spent.

Keyword: Layout Facility Planning, Conventional Technique, Systematic Layout Planning, Material Handling, Minimize of Distance and Material Handling Time Spent.



This document was created with Win2PDF available at <http://www.win2pdf.com>.
The unregistered version of Win2PDF is for evaluation or non-commercial use only.
This page will not be added after purchasing Win2PDF.

UNIVERSITAS
MERCU BUANA