

ABSTRAK

CV. Gemilang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri sofa dan pembuatan komponen peralatan rumah tangga, dan industri lainnya. Pada kondisi saat ini lay-out fabrikasi pada CV. Gemilang tidak beraturan, sehingga membuat operator dalam berkerja tidak nyaman karena dalam berkerja bolak blik. Disamping itu perpindahan urutan proses produksi merupakan hal sangat perlu diperhatikan oleh perusahaan, karena tidak beraturannya jarak setiap tahap proses maka waktu pada saat proses semakin lama. Pada penelitian tugas akhir ini dilakukan perbaikan tata letak fabrikasi produksi dengan pendekatan systematic lay-out planning (SLP) yaitu penyusunan mesin pada fabrikasi berdasarkan urutan proses operasi. Pada tahapan perancangan dilakukan perhitungan jumlah mesin aktual, perhitungan luas lantai utuk menentukan spece opeator dalam berkerja dan tempat tumpukan material. Berdasarkan hasil penelitian diperoleh bahwa tata letak fabrikasi dengan menggunakan pendekatan systematic lay-out planning (SLP) lebih baik diterapkan pada perusahaan iniin karena tata letak fabrikasi sudah diatur berdasarkan urutan proses operasi, hal ini terlihat operator tidak melakukan gerakan bolak balik dalam berkerja sedangkan lay-out usulan pada lantai fabrikasi lebih besar dari pada lay-ouut awal 36 meter x 15 meter, yaitu lay-out 42,40 meter x 35,15 meter, ini dikarenakan ada space untuk penumpukan bahan baku. Untuk siklus jarak perpindahan antar departemen juga terdapat perubahan, pada dikondisi awal siklus datang bahan baku sampai menjadi produk jadi yaitu menempuh jarak 15,2 meter sedangkan pada kondisi sekarang yaitu 37,83 meter, kondisi sekarang lebih panjang karena adanya perubahan tata letak mesin.

Kata kunci : SLP, Re-Layout, Tata Letak Fasilitas

ABSTRACT

CV. Gemilang is a company engaged in the sofa industry and manufacturing household appliances and other industries. In the current condition, fabrication lay-out at CV.Gemilang is irregular, thus making the operator work uncomfortable because in working back and forth. Besides that, the displacement of the production process is very important for the company to pay attention to, because of the irregular distance of each stage of the process, the longer the time when the process. In this final project research, re-arrangement of production fabrication lay-out was carried out using systematic lay-out planning (SLP) approach, namely the preparation of machines in fabrication based on the sequence of operating processes. At the design stage, the calculation of the actual number of machines, the calculation of floor area to determine the operator space in the work and the material stack. Based on the results of the study, it was found that the fabrication layout using a systematic lay-out (SLP) approach was better applied to this company because the fabrication layout was arranged according to the order of the operation process. The proposed layout on the fabrication floor is greater than the initial lay-out of 36 meter x 15 meters, namely the proposed lay-out 42,40 m x 35,15 meters, this is because there is space for the accumulation of raw materials. There is also a change in the cycle of displacement distance between departments, in the initial condition of the cycle comes the raw material becomes the finished product which is a distance of 15,2 meters while in the present condition is 37,83 meters, the condition is now longer due to changes in engine layout.

Keywords :SLP, Re-Layout, Tata Letak Fasilitas