

ABSTRAK

Anam.Khoirul NIM : 160421100125. PERANCANGAN TATA LETAK FASILITAS LANTAI PRODUKSI PT. LIMA JAYA ABADI MENGGUNAKAN METODE SYSTEMATIC LAYOUT PLANING (SLP). Skripsi. Bangkalan : Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik, Universitas Trunojoyo Madura

PT Lima Jaya Abadi Merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak dalam dibidang produksi alat elektronik seperti kipas angin, blender dan kompor gas dengan merk *Matsunichi*. Perusahaan cabang dibangun dengan mengadopsi sistem produksi serta penempatan fasilitas seperti pada kantor pusat tanpa mempertimbangkan luas area yang tersedia, sehingga terdapat beberapa stasiun kerja yang memiliki jarak yang panjang antar stasiun kerja sehingga menambah jarak tempuh serta waktu produksi, maka dari itu perlu adanya evaluasi dan pengembangan tata letak fasilitas pada perusahaan cabang untuk meningkatkan efektivitas produksi.

Penelitian ini berfokus pada perancangan tata letak fasilitas dimana tata letak fasilitas pada perusahaan kurang baik dan menyebabkan pola aliran bahan. Informasi, tenaga kerja, dan peralatan menjadi relatif tinggi sehingga menurunkan tingkat efisiensi pekerja. Metode yang baik digunakan adalah jenis metode perbaikan dengan pendekatan *Systematic Layout Planning* dengan mengukur tingkat OMH pada layout sebagai tolak ukur efektivitas dan efisien pada layout

Metode *systematic layout planning* menghasilkan layout usulan yang memiliki total jarak perpindahan yang lebih pendek yaitu 79,1m dibandingkan dengan total jarak perpindahan layout awal yaitu 93,7m sehingga meminimalisir ongkos *material handling* (OMH) dan memiliki nilai total OMH yang lebih kecil yaitu Rp.196.167 dan Rp.52.455 untuk OMH/m jika dibandingkan dengan total OMH *layout* awal sebesar Rp.205.333 dan Rp.55.469 untuk OMH/m.

ABSTRACT

Anam.Khoirul NIM: 160421100125. DESIGN OF PRODUCTION FLOOR FACILITIES FOR PT. LIMA JAYA ABADI USING SYSTEMATIC LAYOUT PLANING (SLP) METHODS. Essay. Bangkalan: Department of Industrial Engineering Faculty of Engineering, Trunojoyo University Madura

PT Lima Jaya Abadi is a manufacturing company engaged in the production of electronic equipment such as fans, blenders and gas stoves under the Matsunichi brand. The branch company was built by supporting the production system and the placement of facilities such as at the head office without considering the wide available area, thus providing several work stations that have a great distance between work stasms so as to increase mileage and production time, therefore there needs to be consideration and development layout of facilities in branch companies to increase production effectiveness.

This study discusses the facility layout design of facility layout at the company which is not good and causes material flow patterns. Information, labor, and equipment are relatively high, thereby reducing the level of efficiency of workers. The good method used is the method of improvement using Systematic Layout Planning by calculating the level of OMH on the layout as a measure of measuring the effectiveness and efficiency of the layout

The systematic spatial planning method results in a layout that has a shorter total replacement distance of 79.1m compared to the total initial layout distance of 93.7mm maximizing material handling costs (OMH) and increasing the total value of smaller OMHs namely Rp.196,167 and Rp.52.455 for OMH / m when compared to the total initial OMH layout of Rp.205,333 and Rp.55,469 for OMH / m.