

ABSTRAK

Perancangan tata letak fasilitas merupakan suatu persoalan yang penting dalam peningkatan efisiensi suatu industri, karena pabrik atau industri akan beroperasi dalam jangka waktu lama, tata letak fasilitas dan area kerja yang ada merupakan suatu masalah yang sering dijumpai dalam industri. PT. Mutiara Katulistiwa merupakan suatu industri yang bergerak dibidang industri pengolahan kayu, terletak di dusun Pandes, desa Bangunharjo, kec. Sewon kab. Bantul, Daerah Istimewa Yogyakarta. Penggergajian pada perusahaan ini selain digunakan untuk produksi sendiri juga digunakan sebagai jasa penggergajian untuk perusahaan lainnya.

Proses produksi pada perusahaan ini sering terkendala dikarenakan adanya antrian antara proses pemindahan log-log kayu dan proses pengambilan balok, papan, serbuk kayu dan sebitan, antrian terjadi dikarenakan jalur yang digunakan saat proses hanya 1, sehingga perusahaan ingin membuat tata letak (*relayout*) penggergajian baru. Permasalahan di PT. Mutiara Katulistiwa akan diselesaikan dengan menggunakan metode *Systematic Layout Planning (SLP)*. Metode *Systematic Layout Planning (SLP)* ini lebih digunakan dengan tujuan menghasilkan aliran yang lebih efisien melalui perancangan tata letak.

Kesimpulan dari penelitian Perancangan tata letak fasilitas PT. Mutiara Khatulistiwa Yogyakarta. Perancangan tata letak pada penelitian ini memiliki beberapa langkah untuk mendapatkan *block layout*, dimana hal pertama yang dilakukan adalah membuat ARC. Hasil ARC diubah kedalam bentuk worksheet dan dipindahkan kedalam *block template* untuk memudahkan penempatan stasiun kerja yang harus berdekatan dan berjauhan. Perbedaan *layout* awal dengan layout usulan disetiap stasiun kerja memiliki ruang atau jalan untuk akses, luas Tempat penyimpanan Log kayu diperbesar dari 30m² menjadi 60m². Tempat air dan Tempat penyimpanan papan mengalami penyesuaian agar mempermudah dalam produksi.

Kata kunci: *Perancangan tata letak fasilitas, Metode Systematic Layout Planning*

ABSTRACT

Facility layout design is an important issue in increasing the efficiency of an industry because the factory or industry will operate for a long time, and the layout of existing facilities and work areas is a problem that is often encountered in industry. PT. Mutiara Khatulistiwa is an industry engaged in the wood processing industry, located in Pandes hamlet, Bangunharjo village, kec. Sewon kab. Bantul, Special Region of Yogyakarta. The sawmill at this company is not only used for its production, it is also used as sawmill services for other companies.

The production process at this company is often constrained due to queues between the process of moving wood logs and the process of making blocks, boards, sawdust, and sawdust, queues occur because the path used during the process is only 1, so the company wants to make a sawmill relay new Problems at PT. Mutiara Khatulistiwa will be completed using the Systematic Layout Planning (SLP) method. This Systematic Layout Planning (SLP) method is more used to produce a more efficient flow-through layout design.

The conclusion of the research The layout design of PT. Mutiara Khatulistiwa of Yogyakarta. The layout design in this study has several steps to get a block layout, where the first thing to do is create ARC. The ARC results are converted into a worksheet and transferred to a block template to facilitate the placement of workstations that must be close and far apart. The difference between the initial layout and the proposed layout is that each work station has a space or road for access, and the area of the wood log storage area is enlarged from 30m² to 60m². The water container and the board storage area have been adjusted to make production easier.

Keywords: Facility layout design, Systematic Layout Planning Method