

ABSTRAK

Perancangan tata letak fasilitas menggunakan metode systematic layout planning (SLP) yang bertujuan untuk merancang lokasi kerja di suatu industri dengan fasilitas pendukung lainnya yang paling efektif, efisien dan ekonomis sehingga meningkatkan performansi dan produktivitas kerja. Usaha Perabot Semoga Berkah merupakan salah satu badan usaha yang bergerak dibidang mebel dan furniture yang memproduksi lemari kayu dan meja rias. Kendala yang terjadi pada usaha ini adalah tata letak yang belum teratur dengan jarak antara stasiun kerja yang kurang optimal dan lantai produksi yang kurang tertata dengan rapi. Untuk mengatasi masalah tersebut maka adanya perbaikan lantai produksi dari pemanfaatan area kosong serta perbaikan area kerja dengan pendekatan konsep 5S agar terciptanya tata letak yang lebih efisien dan efektif serta mengurangi timbulnya kecelakaan kerja pada lantai produksi. Dari perancangan tata letak usulan yang terpilih hasil yang didapatkan adalah meminimumkan jarak perpindahan aliran antara area bahan baku dengan stasiun kerja mesin potong menghasilkan jarak optimal sebesar 7,5 m dan stasiun kerja pengecatan dengan stasiun kerja stiker menghasilkan jarak 9,5 m dengan mempertimbangkan alasan derajat hubungan kedekatan (ARC) karena mengantisipasi terhindarnya dari debu dan kotoran serta perbaikan lantai produksi dengan konsep 5S menjadi lebih tertata, aman, efisien dan efektif.

Kata Kunci: *SLP, 5S, Kesehatan dan Keselamatan Kerja, Produktivitas Kerja, Rancang Ulang Tata Letak Fasilitas*

ABSTRACT

The facility layout design uses the systematic layout planning (SLP) method which aims to design work locations in an industry with the most effective, efficient and economical supporting facilities so as to improve work performance and productivity. Perabot Semoga Berkah is a business entity engaged in furniture and furniture that produces wooden cabinets and dressers. The obstacle that occurs in this business is the layout that is not regular with the distance between work stations that are less than optimal and the production floor that is not neatly arranged. To overcome this problem, there is an improvement on the production floor from the use of empty areas and improvements to the work area with the 5S concept approach to create a more efficient and effective layout and reduce work accidents on the production floor. From the proposed layout design that was selected, the results obtained were minimizing the flow transfer distance between the raw material area and the cutting machine work station resulting in an optimal distance of 7.5 m and the painting work station with the sticker work station producing a distance of 9.5 m taking into account the degree reasons proximity relationship (ARC) because it anticipates avoiding dust and dirt as well as repairing the production floor with the 5S concept to become more organized, safe, efficient and effective.

Keywords: *SLP, 5S, Occupational Health and Safety, Work Productivity, Facility Layout Redesign*