

ABSTRAK

Pada perusahaan manufaktur, efisiensi merupakan bagian yang mempunyai peranan sangat penting. Salah satunya efisiensi pada tata letak fasilitas produksi. Dengan tata letak fasilitas produksi yang tepat maka akan meningkatkan efisiensi lini produksi yang akan berdampak pada meningkatnya produktivitas perusahaan. PT. Bina Busana Internusa Semarang merupakan salah satu perusahaan manufaktur yang bergerak pada bidang garment (pakaian jadi). Dengan bahan baku kain. Permasalahan yang terjadi adalah tata letak fasilitas produksi yang tidak tepat dan jarak fasilitas produksi berjauhan sehingga memperbesar waktu proses produksi.

Tahapan yang dilakukan pada penelitian ini adalah observasi awal, identifikasi masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, pembatasan masalah, asumsi, studi literatur, pengumpulan dan pengolahan data, analisis data serta kesimpulan dan saran.

Pada penelitian ini menerapkan metode *Systematic Layout Planning (SLP)* dan menggunakan perhitungan *Total Momen Awal VS Total Momen Usulan*. Dari penelitian ini dapat disimpulkan bahwa dengan menerapkan layout usulan dengan metode *Systematic Layout Planning (SLP)* dan menggunakan perhitungan *Total Momen Awal VS Total Momen Usulan* lebih efisien dibandingkan layout yang digunakan oleh perusahaan saat ini. Dengan metode ini, efisiensi jarak produksi produk Pakaian Dokter meningkat sebesar 70%.

Keywords : *efisiensi, tata letak produksi, jarak fasilitas, systematic layout planning, total momen awal, total momen usulan*

ABSTRACT

In manufacturing company, efficiency is a part that has an important role. One of them is efficiency in the layout of production facilities with the right layout of facilities, it will increase the efficiency of production lines which will have an impact on increasing company productivity. PT Bina Busana Internusa Semarang is one manufacturing company engaged in garment with fabric raw materials. The problem that occurs is the layout of production facilities that are not right, and the distance of production facilities part so as to increase the production process flow time.

The stages carried out in this research are initial observation, problem identification, problem formulation, research objectives, problem limitation, assumptions, literature study, data collection and processing, data analysis and conclusions and suggestions.

In this study applying *systematic layout planning* (SLP) and using the calculation of the initial *total moment of the proposal*. From this study it can be concluded that by applying the proposed layout planning (SLP) method and using the calculation of the *total initial moment vs the total moment* of the proposal more efficient compared to layout used by companies today with this method, the efficiency of the production distance of doctor clotting products increased by 70%

Keywords : *efficiency, layout of production, distance of facilities, systematic layout planning, total initial moments, total proposed moments*

Semarang, 17 Juli 2020

Pembimbing



Antoni Yohanes, S.T., M.T.

NIDN : 0603036501