



INTISARI

Setiap industri dituntut untuk selalu dapat meningkatkan produktivitas usahanya. Salah satu cara untuk mencapainya adalah dengan merancang tataletak fasilitas di dalam pabrik dengan baik. Perancangan tataletak fasilitas tidak hanya terbatas pada waktu akan mendirikan pabrik, akan tetapi juga setelah proses produksi berlangsung, yang biasa disebut sebagai perancangan ulang (*relayout*). Untuk melakukan suatu perancangan ulang, tataletak terlebih dahulu dievaluasi. Hasil evaluasi secara kualitatif yang dilakukan di PT Margoredjo dengan menggunakan tabel-tabel indikator, kemungkinan penyebab dan saran pemecahan masalah tataletak menunjukkan adanya kekurangan, yaitu : gang yang sesak, pekerjaan yang berkaitan tersebar, dinding antara tempat yang berhubungan, operasi terhambat, pemindahan manual tinggi, kemacetan lintas dan pemindahan antar operasi tinggi. Perancangan ulang tataletak fasilitas yang dilakukan dengan metode *Systematic Layout Planning* ternyata dapat memberikan hasil yang lebih baik, dari segi pengurangan jarak tempuh pemindahan bahan manual dari 523 meter menjadi 362 meter, dan penghematan biaya pemindahan bahan manual dari Rp 4737,99/jam menjadi Rp 4480,9/jam. Kesimpangsiuran dan kepadatan aliran bahan terutama pada stasiun kerja trimming diharapkan dapat dikurangi dengan menambah jumlah gang, menambah alat penimbang dan menerapkan aturan pergerakan pekerja.