

**PERBAIKAN TATA LETAK PABRIK TAHU HARC MENGGUNAKAN
METODE *SYSTEMATIC LAYOUT PLANNING* (SLP)
(Studi Kasus pada Pabrik Tahu Cibuntu Haji Aep Bandung)**

Oleh:

**Malia Ulfa
A10110265**

Pembimbing:

Dr. Anton Mulyono Azis, SE., MT

ABSTRAK

Permasalahan tata letak pada Pabrik Tahu Cibuntu Haji Aep Bandung yaitu adanya perpotongan (*cross movement*) antar beberapa stasiun yang menyebabkan tidak efektif dan efisiennya pergerakan sehingga menyebabkan waktu perpindahan dan waktu proses menjadi lebih lama. Penelitian ini bertujuan untuk memperbaiki tata letak Pabrik Tahu Cibuntu Haji Aep Bandung hingga memberikan tata letak baru yang lebih efektif dan efisien agar waktu proses produksi dapat diminimalkan.

Perbaikan tata letak untuk Pabrik Tahu Cibuntu Haji Aep Bandung menggunakan metode *systematic layout planning* (SLP). Dimana penempatan stasiun kerja berdasarkan nilai hubungan kedekatan antar satu stasiun ke stasiun yang lain.

Tata letak menggunakan metode *systematic layout planning* dapat memberikan efisiensi dan efektifitas dalam meminimalkan total jarak perpindahan maupun waktu produksi. Selisih total jarak perpindahan yaitu sebesar 252,8 meter dari total perpindahan desain tata letak pabrik tahu HARC yang awalnya 593 meter menjadi lebih kecil yaitu sebesar 340,2 meter. Dalam jumlah waktu produksi, desain tata letak hasil perhitungan menggunakan metode SLP lebih kecil 10591 detik atau 2 jam 56 detik dari total jumlah waktu yang semula 34161 detik menjadi 23570 detik. Sehingga dapat meminimalkan jumlah waktu produksi yang semula 9 jam 48 menit menjadi 6 jam 54 menit untuk satu kali siklus produksi.

Kata Kunci: *Systematic Layout Planning*, Tata Letak, Pabrik Tahu.

**LAYOUT REFINEMENT OF TOFU FACTORY HARC BY USING OF
SYSTEMATIC LAYOUT PLANNING (SLP)
(Case Study at Cibuntu Haji Aep Tofu Factory Bandung)**

Written by:
Malia Ulfa
A10110265

Preceptor:
Dr. Anton Mulyono Azis, SE., MT

ABSTRACT

On of the problem in Cibuntu tofu factory of Haji Aep Bandung layout is a cross movement among stations that cause ineffective and inefficient of its movement, therefore the time displacement and processing became longer. This study aims to improve the factory layout to be more effective and efficient in order to minimize the time of production process.

The method used for improving the layout of Cibuntu tofu factory of Haji Aep Bandung was systematic layout planning (SLP). The placement of working stations was applied based on relationship of closeness value between one station to another.

The using of systematic layout planning method could increase efficiency and effectivity to minimize the total distance of displacement and production time. The total displacement difference was around 252,8 meters from the total factory layout design displacement of tofu factory HARC which was 593 meters in the begining and reduced until 340,2 meters. In the total production time the calculation of design layout was used SLP method had shorter time 10591 seconds or 2 hours 56 seconds from the first total production time which was 34161 seconds and it became 23570 seconds. So that it could minimize production time from 9 hours 48 minutes to 6 hours 54 minutes in one production cycle.

Keywords: Systematic Layout Planning, Layout, Tofu Factory.