

## ABSTRAK

PT. Sambas Alam Lestari merupakan salah satu industri kayu lapis di Kabupaten Sambas yang terletak di Desa Tambatan Kecamatan Teluk Keramat Kabupaten Sambas. Pada pabrik PT SAL akan dilakukan perbaikan tata letak fasilitas pabrik guna mengurangi jarak perpindahan dan ongkos *material handling* dengan pengurangan *cross movement* yang terjadi pada stasiun *polly* dan *minami composer* yang memotong pergerakan antara stasiun penyusunan lembar *veneer* F/B dan *core* ke stasiun pengeringan. *Backtracking* yang terjadi pada saat lembar *veneer* sudah kering dan dibawa ke stasiun *minami composer* setelah itu masuk ke stasun *polly*.

Metode yang digunakan dalam memberikan *layout* usulan adalah metode SLP dengan langkah yang dilakukan dalam menggunakan metode SLP diantaranya, melakukan pengumpulan data yang terdiri dari kapasitas produksi per bulan lembar *veneer* yakni sebesar 66.968 lembar, luas pabrik dengan total 7255 M<sup>2</sup>, frekuensi perpindahan bahan, waktu perpindahan dengan total waktu sebesar 4.820 detik, dan biaya pemindahan bahan yang dipengaruhi oleh alat yang digunakan. Setelah itu maka akan dilakukan pengolahan data yang terdiri dari, pembuatan OPC, MPPC, kebutuhan ruangan, matrik *wieghted* dan OMH, ARC, dan ARD, pembuatan AAD untuk menggambarkan posisi stasiun kerja pada usulan, dan perhitungan OMH usulan.

Terdapat 3 *layout* usulan dengan hasil usulan 1 dapat mengurangi OMH dan jarak perpindahan per bulan sebesar 14,37% dan 15% dengan total OMH per bulan Rp 3.391.756,34 dan total jarak perpindahan 358.490 meter, usulan 2 dapat mengurangi OMH dan jarak perpindahan per bulan sebesar 17,53% dan 25% dengan total OMH Rp 3.226.508,72 dan total jarak perpindahan 318.584 meter, dan usulan ke 3 dapat mengurangi OMH dan jarak perpindahan per bulan sebesar 17,74% dan 24% dengan OMH Rp 3.258.066,15 dan total jarak perpindahan 322.024 meter.

Kata Kunci: Kayu Lapis, *Layout*, Ongkos *Material handling* (OMH), *systematic layout planning* (SLP)

## **ABSTRACT**

*PT. Sambas Alam Lestari is one of the plywood industries in Sambas Regency which is located in Tambatan Village, Teluk Keramat District, Sambas Regency. At the PT SAL factory, improvements will be made to the layout of the factory facilities to reduce the movement distance and material handling costs by reducing cross movement that occurs at the Polly and Minami composer stations, which cuts off the movement between the F/B veneer sheet arrangement station and the core to the drying station., backtracking what happens when the veneer sheet is dry and taken to the Minami Composer station after that it goes to the Polly station.*

*The method used in providing the proposed layout is the SLP method with the steps taken in using the SLP method including, collecting data consisting of monthly production capacity of veneer sheets which is 66,968 sheets, factory area with a total of 7255 M2, frequency of material transfer, transfer time with a total time of 4,820 seconds, and the cost of moving materials which is influenced by the tools used. After that, data processing will be carried out consisting of making OPC, MPPC, room requirements, weighted and OMH, ARC, and ARD matrices making AAD describe the position of the work station on the proposal, and calculating the proposed OMH.*

*There are 3 proposed layouts with the results of proposal 1 being able to reduce OMH and moving distance per month by 14.37% and 15% with a total OMH per month of Rp. 3,391,756.34 and a total displacement of 358,490 meters. per month by 17.53% and 25% with a total OMH of Rp. 3,226,508.72 and a total displacement of 318,584 meters, and the third proposal can reduce OMH and the distance of movement per month by 17.74% and 24% with OMH of Rp. 3,258 .066.15 and a total displacement of 322,024 meters.*

*Keywords: Plywood, Layout, Material Handling Cost (OMH), systematic layout planning (SLP)*