

ABSTRAK

PT. Mega Jaya Logam merupakan perusahaan swasta yang bergerak dibidang industri pengecoran logam. Permasalahan tata letak yang terjadi di perusahaan adalah adanya penempatan barang jadi yang tidak sesuai dengan aliran material jarak antara area pengiriman sangat jauh, Terjadinya dan cross movement pada aliran material sehingga terjadi jarak perpindahan yang jauh dan delay, kapasitas area sering overload pada area peletakkan barang jadi dikarenakan adanya penempatan kendaraan yang tidak sesuai sehingga menimbulkan ketidakkteraturan pada penyimpanan produk, dan lain-lain. Penelitian ini diharapkan dapat mempermudah dalam pengecekan produk jadi dalam area peletakkan produk jadi, meminimalisasi jarak material handling, proses produksi dapat berjalan lebih baik dan jarak perpindahan dapat di optimalkan.

Penelitian ini Proses produksi pengecoran logam PT. Mega Jaya masih berlangsung sebagian besar menggunakan tenaga manusia dengan penataan yang kurang optimal. Ini menghasilkan lebih sedikit penyelesaian produk yang efisien. Meningkatnya permintaan yang masuk menyebabkan terjadinya transfer fungsi lahan menjadi tempat penyimpanan sehingga tempat penyimpanan produk jadi tersebar dan tidak menjadi satu. Penyebaran ini mengakibatkan tata letak produksi lantai menjadi kurang optimal dan perlu adanya perbaikan. Pendekatan yang digunakan untuk mengatasi permasalahan yang ada adalah dengan metode shared storage.

Hasil perhitungan dengan menggunakan metode shared storage didapat minimal luas area peletakkan penyimpanan produk $33,6m^2$ total jarak tempuh tata letak awal adalah sebesar 300,89m. Total jarak tempuh tata letak usulan adalah sebesar 241,29m. Terjadi selisih nilai total jarak tempuh sebesar 59,6m dari total jarak tempuh awal. Hal ini berarti tata letak usulan dapat memperpendek jarak tempuh yang dilalui oleh karyawan area dalam mengambil barang.

Kata Kunci: Tata Letak Fasilitas Produksi Pengecoran Logam, Metode Shared Storage.