

## **ABSTRAK**

*PT. Utax Indonesia merupakan salah satu perusahaan manufacture yang bergerak dibidang pembuatan kawat bra ZD wire dan ZP wire. Dari identifikasi awal yang dilakukan, diketahui kondisi tata letak produksi yang tidak sesuai dengan aliran proses pembuatan produk, sehingga menyebabkan jarak perpindahan material tidak optimal. Tujuan dari penelitian ini adalah memperbaiki tata letak pabrik untuk meminimasi ongkos perpindahan bahan. metoda yang digunakan adalah Sistematika Layout Planing(SLP), tahapan dari metoda ini adalah OMH, FTC, inflow dan outflow, TSP, ARD, AAD. Dari hasil penelitian ini diperoleh 3 (tiga) alternatif tata letak yang mampu meminimasi ongkos perpindahan bahan sebesar 24,15 – 36,41%. Dengan hasil ini, perusahaan dapat memilih tata letak terbaik yang sesuai dengan proses produksi yang dilakukan.*

*Kata Kunci : tata letak, perpindahan bahan, Sistematika Layout Planing(SLP), minimasi ongkos*

## **ABSTRACT**

*PT. Utax Indonesia is a manufacturing company engaged in the manufacture of wire bra ZD wire and ZP wire. From the initial identification, known conditions of production layout that does not fit with the flow of the product creation process, thus causing the material handling is not optimal. The purpose of this research is to improve the plant layout to minimize the cost of material handling. The method of approach Systematic Layout Planing(SLP). Step this method OMH, FTC, inflow and outflow, TSP, ARD, AAD. This research is obtained three (3) alternate layout that is able to minimize the cost of material displacement by 24,15-36,41%. With this result, the company can choose the layout that best fits the production process.*

*Keywords: layout, movement of materials, Sistematika Layout Planing(SLP), minimizing costs*