

ABSTRAK

Sebuah tata letak yang kurang tepat dapat mengakibatkan pergerakan material yang berlebihan dan meningkatkan biaya secara signifikan. Oleh karena itu, penting untuk merencanakan tata letak fasilitas dengan cermat agar aktivitas terkait dapat terkoordinasi sesuai dengan departemen dan aliran kerja yang berlaku. Bengkel Bubut Sinar Abadi adalah sebuah perusahaan bergerak di bidang usaha permesinan, khususnya dalam proses bubut. Proses ini melibatkan pengerjaan bahan dengan cara memotong atau memodifikasi benda kerja menggunakan mesin bubut. Penelitian ini melakukan analisis tata letak bengkel bubut dengan metode SLP dan BLOCPLAN guna untuk mengurangi biaya perpindahan, dan mengoptimalkan penggunaan ruang dalam konteks bengkel bubut. Implementasi metode BLOCPLAN dalam bengkel bubut menunjukkan efisiensi tenaga kerja dengan kebutuhan tenaga kerja yang lebih sedikit per siklus produksi dibandingkan dengan layout awal. Meskipun demikian, perubahan menyeluruh dari tata letak awal dapat mengakibatkan biaya perpindahan yang lebih tinggi. Pernyataan tersebut menyoroti pentingnya pertimbangan biaya dalam memilih metode tata letak. Untuk perubahan tata letak dengan biaya perpindahan minimal, Layout SLP diusulkan sebagai alternatif yang efisien secara biaya, karena mempertimbangkan berbagai faktor, termasuk jarak, transportasi material, dan kebutuhan tenaga kerja dalam perencanaan tata letak..

Kata kunci: Tata letak fasilitas, ARC, SLP, BLOCPLAN

ABSTRACT

An inappropriate layout can result in excessive material movement and increase costs significantly. Therefore, it is important to carefully plan the facility layout so that related activities can be coordinated according to the applicable departments and workflows. Sinar Abadi Lathe Workshop is a company engaged in the machining business, especially in the lathe process. This process involves working with materials by cutting or modifying workpieces using a lathe. This research analyses the layout of the lathe workshop using the SLP and BLOCPLAN methods in order to reduce moving costs, and optimise the use of space in the context of the lathe workshop. The implementation of the BLOCPLAN method in the lathe shop showed labour efficiency with less labour required per production cycle compared to the initial layout. However, a complete change from the original layout may result in higher moving costs. This highlights the importance of cost considerations in choosing a layout method. For layout changes with minimal moving costs, the SLP Layout is proposed as a cost-efficient alternative, as it considers various factors, including distance, material transportation, and labour requirements in planning the layout.

Keywords: Facility layout, ARC, SLP, BLOCPLAN