

Perancangan *Layout* Usulan dengan Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* (SLP) & *Blocplan -90* Pada Fasilitas *Workshop* CV Faber Instrumen Indonesia

M Samudra Syah Syafar¹, Anita Ilmaniati^{*2}

^{1,2}Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Suryakancana, Cianjur, Indonesia
zzz.samudra4321@gmail.com¹, anitailmaniati@unsur.ac.id²

Informasi Artikel

Kata Kunci:

Tata Letak; *Systematic Layout Planning* (SLP); efisiensi produksi; *Blocplan -90*; Fasilitas Produksi

Histori Artikel:

Disubmit 20 Mei 2025

Direvisi 24 Juni 2025

Diterima 31 Juli 2025

Tersedia daring 31 Juli 2025

Sitasi:

M. S. Syah Samudra and I. Ilmaniati, "Perancangan *Layout* Usulan dengan Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* (SLP) & *Blocplan -90* Pada Fasilitas *Workshop* CV Faber Instrumen Indonesia," in *Prosiding Seminar Nasional Teknik Universitas Suryakancana*, Universitas Suryakancana, pp. 244–253.

*Penulis Korespondensi.

Nama Penulis Korespondensi :

Anita Ilmaniati

Alamat E-mail :

anitailmaniati@unsur.ac.id

Abstrak

*Tata letak fasilitas merupakan elemen penting dalam meningkatkan efisiensi dan produktivitas perusahaan, terutama di sektor manufaktur. CV. Faber Instrumen Indonesia, produsen radio kayu berbahan dasar limbah kayu jati belanda, menghadapi kendala kapasitas produksi rendah meski permintaan pasar tinggi. Masalah ini disebabkan oleh keterbatasan luas area workshop dan produktivitas tenaga kerja. Penelitian ini bertujuan untuk merancang tata letak baru pada workshop baru perusahaan menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP) dan *Blocplan -90* untuk meningkatkan kapasitas produksi. Penelitian dilakukan dengan pendekatan sistematis untuk mengatur elemen-elemen fisik seperti mesin dan peralatan sesuai dengan alur produksi. Metode SLP diterapkan untuk meminimalkan jarak antar departemen, mempercepat waktu produksi, dan mengoptimalkan hubungan antar departemen. Hasil penelitian menunjukkan bahwa perancangan tata letak baru mampu meningkatkan efisiensi proses produksi, memperpendek waktu produksi, serta mengoptimalkan penggunaan ruang kerja. Total luas area yang dibutuhkan untuk seluruh fasilitas produksi adalah 530 m² (luas area penyerutan 101 m², pemotongan 54 m², pembentukan model 96 m², penghalusan 54 m², finishing box 21 m², pemasangan elektronik 84 m², pemasangan aksesoris dan finishing 84 m², serta gudang dengan luas 36 m²). Metode *Blocplan* menghasilkan tata letak dengan nilai efisiensi tertinggi (Adj-score 0,97 & R-score 0,83).*

1. Pendahuluan

Tata letak pabrik adalah dasar utama dalam pengelolaan produksi dan ruang kerja, yang berfungsi untuk memanfaatkan area kerja secara optimal guna menempatkan mesin-mesin atau fasilitas pendukung produksi lainnya. Pengaturan ini bertujuan untuk memperlancar pergerakan material, menciptakan aliran kerja yang teratur, aman, dan nyaman, sehingga mendukung pencapaian tujuan utama perusahaan [1]. Penentuan tata letak peralatan dan proses produk meliputi pengaturan letak fasilitas-fasilitas operasi termasuk mesin-mesin, personalia, bahan-bahan, perlengkapan untuk operasi, penanganan bahan (*material handling*), dan semua peralatan serta fasilitas untuk terlaksananya proses produksi dengan lancar dan efisien [2]. Tata letak fasilitas yang dirancang sesuai dengan kondisi perusahaan sangat penting untuk mengoptimalkan waktu dan biaya produksi. Dalam sebuah industri, pengaturan tata letak fasilitas merupakan elemen penting dalam meningkatkan efisiensi perusahaan. Tata letak yang kurang baik dapat mengakibatkan aliran bahan tidak teratur, pergerakan bolak-balik yang tidak perlu, transportasi berlebih, serta kinerja pekerja yang kurang optimal.

CV. Faber Instrumen Indonesia adalah perusahaan yang memproduksi radio kayu dengan beberapa model seperti Wijaya Kusuma, Gede Pangrango, Joglo, Cipanas, Sila, Cianjur, Hafiz, Mandalika, Ciranjang, dan Cibodas. Perusahaan ini memanfaatkan limbah kayu berkualitas tinggi, seperti jati belanda, untuk memproduksi radio kayu. Dengan jumlah tenaga kerja sekitar empat orang yang bekerja dalam satu *shift*, kapasitas produksi mencapai 16 unit per *batch*.

CV. Faber Instrumen Indonesia menghadapi kendala berupa kapasitas produksi yang rendah, sementara permintaan produknya cukup tinggi. Kondisi ini mengakibatkan hilangnya peluang pasar potensial atau *deadweight loss*. Masalah ini disebabkan oleh keterbatasan luas *workshop* dan kapasitas produksi, sehingga aktivitas produksi menjadi tidak optimal karena harus menunggu tahapan pengerjaan. Selain itu, jumlah pekerja yang terbatas turut mempengaruhi produktivitas. Oleh karena itu, pemilik perusahaan berencana membangun *workshop* baru untuk meningkatkan kapasitas produksi agar dapat memenuhi permintaan pasar.

Untuk mengatasi masalah tersebut, CV. Faber Instrumen Indonesia membutuhkan perencanaan tata letak fasilitas di *workshop* baru menggunakan metode *Systematic Layout Planning* (SLP). Metode ini menawarkan pendekatan sistematis dan terorganisasi untuk perencanaan tata letak. Dengan menerapkan metode SLP, jarak antar departemen dapat diperpendek, waktu produksi dapat dipercepat, dan hubungan antar departemen dapat dioptimalkan, sehingga produktivitas perusahaan meningkat. Tahapan penting dalam metode *Systematic Layout Planning* (SLP) adalah mengumpulkan data masukan dan data aktivitas, menganalisis aliran material dan aktivitas

operasional, menganalisis hubungan *Analysis Relationship Chart* (ARC), kemudian dilanjutkan dengan menganalisis jumlah kebutuhan luas area yang dibutuhkan serta mempertimbangkan luas area yang tersedia pada gudang bahan baku saat ini [3].

2. Metode Penelitian

Permasalahan utama perusahaan adalah rendahnya kapasitas produksi yang tidak seimbang dengan tingginya permintaan, mengakibatkan kehilangan peluang pasar. Luas area *workshop* lama yang terbatas dan kurangnya pekerja juga menghambat produktivitas. Oleh karena itu, dirumuskan masalah tentang cara merancang tata letak baru untuk meningkatkan kapasitas produksi.

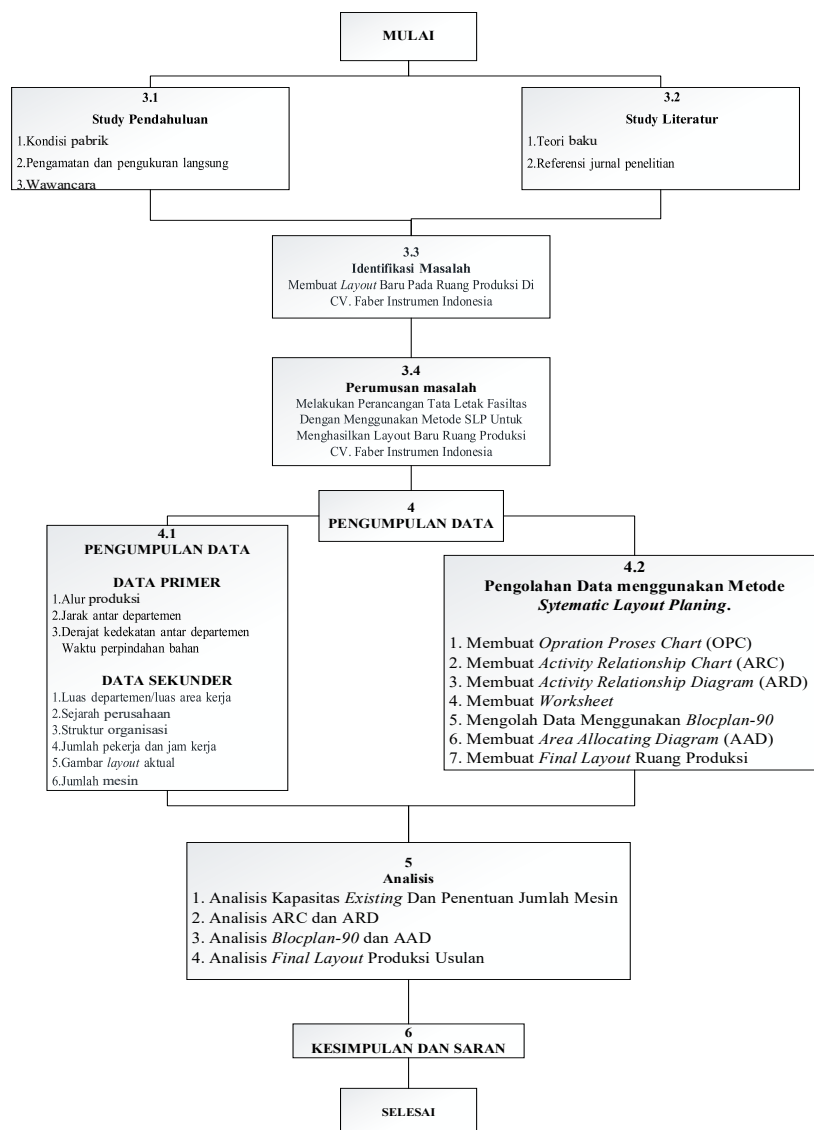
Pengumpulan Data pada penelitian ini dilakukan dengan menggunakan teknik wawancara dan pengukuran langsung ke lapangan. Wawancara dilakukan kepada pihak manajemen, kontraktor, dan lain sebagainya yang dapat memberikan informasi baik secara lisan atau tertulis. Data yang dibutuhkan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Data primer
 - a. Kapasitas Produksi
 - b. Luas lahan
 - c. Proses Produksi
 - d. Mesin yang digunakan
2. Data Sekunder
 - a. .Luas departemen/luas area kerja
 - b. .Jumlah pekerja dan jam kerja
 - c. .Jumlah mesin.

Pada tahap ini ialah melakukan pengolahan terhadap data yang telah diperoleh, maka data tersebut digunakan sebagai pendukung dan masukan dalam perancangan tata letak pabrik CV Faber Instrumen Indonesia dengan metode SLP *Systematic Layout Planning* diantaranya yaitu :

1. Membuat Peta Proses Operasi OPC
Peta proses operasi adalah suatu diagram yang menggambarkan proses yang akan dialami oleh bahan baku mengenai urutan-urutan operasi dan pemeriksaan. Pembuatan peta proses operasi merupakan tahapan pertama dalam urutan langkah untuk merencanakan tata letak fasilitas dan pemindahan bahan, selain itu juga berisikan informasi tentang hal-hal deskripsi proses bagi setiap kegiatan atau aktivitas, waktu penyelesaian masing-masing kegiatan, peralatan atau mesin yang digunakan, persentase *scrap* selama berlangsungnya aktivitas.
2. Membuat *Activity Relationship Chart* (ARC)
Peta hubungan aktivitas (ARC) adalah suatu teknik yang cukup tepat dan ideal untuk merencanakan hubungan antara setiap kelompok aktivitas yang saling berkaitan. Pada ARC akan direncanakan tata letak fasilitas dan peralatan serta departemen berdasarkan derajat hubungan aktivitasnya.
3. Membuat *Activity Relationship Diagram* (ARD)
Setelah *Activity Relationship Diagram* dibuat, langkah selanjutnya adalah membuat *Activity Relationship Diagram*. Dalam ARD setiap aktivitas digambarkan dalam bentuk persegi empat yang sama, di mana pada ARD ini untuk sementara luas area diabaikan. Pembuatan ARD adalah berdasarkan informasi yang diperoleh di ARC.
4. Membuat *Worksheet*
Cara penentuan *worksheet* adalah penyajian lembar kerja dari peta ARC dalam bentuk ringkasan, dapat diketahui bahwa stasiun kerja A memiliki keterkaitan derajat hubungan E dengan stasiun kerja B, C, D dan E, derajat hubungan U dengan stasiun kerja F, G, H, I, dan J demikian seterusnya.
5. Mengolah data menggunakan aplikasi *Blocplan* -90
BLOCPLAN merupakan *software* sistem perancangan tata letak fasilitas yang dikembangkan oleh Donaghey dan Pire pada Departemen Teknik Industri, Universitas Houston. Program ini membuat dan mengevaluasi tipe-tipe tata letak dalam merespons data masukan. Metode *BLOCPLAN* dapat menggunakan peta keterkaitan sebagai input data, Biaya tata letak dapat diukur baik berdasarkan ukuran jarak maupun dengan kedekatan.
6. Membuat *Area Allocating Diagram* (AAD)
Setelah ARC dan ARD selesai dibuat maka langkah selanjutnya adalah membuat *Area Allocating Diagram* (AAD) dengan membuat ukuran skala yang sebenarnya berdasarkan kebutuhan luas area yang didasarkan data pada ARC dan ARD yang telah dibuat sebelumnya. *Area Allocation Diagram* (AAD) dapat dibuat menggunakan *software blocplan* .
7. Membuat *Final Layout*
Setelah selesai tahapan-tahapan di atas maka langkah selanjutnya yang dilakukan adalah merancang gambar alternatif *Layout* tata letak yang mendetail dan sesuai dengan kebutuhan dan ukuran yang ada.

Adapun metode yang digunakan dalam penelitian ini merupakan metode gabungan, yang menyatukan antara studi pustaka yang penulis lakukan dengan data yang diperoleh dari lokasi penelitian. Berikut adalah sistematika pemecahan masalahnya:



Gambar 1 Flowchart Penelitian.

3. Hasil dan Pembahasan

CV Faber Instrumen Indonesia adalah perusahaan yang bergerak di bidang pembuatan radio kayu. Perusahaan ini mengusung nilai retro dalam desainnya. Pemilik merek ini sebelumnya adalah seorang pembuat gitar klasik dan memiliki pengetahuan mendalam tentang suara dan material kayu. Hal ini mendorongnya untuk menerapkan pengetahuannya dalam pembuatan radio kayu. Selain itu, ia juga ingin memberdayakan masyarakat setempat untuk belajar membuat radio dan membuat pusat pembuatan radio di lingkungannya. Semua seri radio tersebut telah diberi label oleh pemilik merek dengan menggunakan nama daerah di Kabupaten Cianjur, Jawa Barat, Indonesia untuk memperkenalkan daerah tersebut kepada dunia.

3.1. Pengolahan Data

Pengolahan data dilakukan dengan terlebih dahulu menghitung kapasitas *eksisting* dari *workshop*, seperti yang tercantum pada Tabel 1.

Tabel 1 Kapasitas Eksisting dalam 1 batch

No.	Nama mesin	Satuan produksi	Waktu pengerjaan satuan	Produksi per batch	Waktu total pengerjaan
1	Mesin serut	1 kubik (8 unit)	1 jam	2 kubik (16 unit)	16 jam
2	Mesin potong	4 lembar potong kayu	0,5 jam	8 lembar potong kayu	4 jam
3	Mesin router	1 potong model	0,2 jam	16 potong model	3,2 jam

No.	Nama mesin	Satuan produksi	Waktu pengerjaan satuan	Produksi per <i>batch</i>	Waktu total pengerjaan
4	Mesin bor	1 potong model	0,2 jam	16 potong model	3,2 jam
5	Mesin gerinda	1 <i>box</i>	0,083 jam	16 <i>box</i>	1,3 jam
6	Mesin ampelas	1 <i>box</i>	0,3 jam	16 <i>box</i>	4,8 jam
7	Mesin kompresor	1 <i>box</i>	0,1 jam	16 <i>box</i>	1,6 jam
8	Meja kerja elektronik	1 <i>box</i>	0,5	16 <i>box</i>	8 jam
9	Meja kerja aksesoris & <i>finishing</i>	1 unit produk	0,25	16 unit produk	4 jam

Penentuan jumlah mesin

Untuk menentukan jumlah mesin, dihitung berdasarkan kapasitas produksi yang akan dicapai yaitu 64 unit/*batch* dibagi kapasitas masing-masing mesin.

Contoh perhitungan untuk menentukan jumlah mesin :

- Perhitungan jumlah mesin serut :
 Kebutuhan bahan baku untuk 64 unit produk

$$= \frac{64}{8 \text{ unit}} = 8$$

 Kebutuhan jam kerja untuk mesin

$$= 8 \text{ unit} \times 8 \text{ jam} = 64 \text{ jam} = \frac{64 \text{ jam}}{16 \text{ jam}} = 4$$

 Jumlah mesin yang dibutuhkan
 = 4 mesin

Tabel 2 Kapasitas Produksi Workshop Perluasan

No.	Nama mesin	Jumlah mesin	Kapasitas unit/ <i>batch</i>
1	Mesin serut	4 mesin	8 kubik kayu
2	Mesin potong	2 mesin	32 lembar papan kayu
3	Mesin <i>router</i>	4 mesin	64 potong model
4	Mesin bor	4 mesin	64 potong model
5	Mesin gerinda	1 mesin	64 <i>box</i>
6	Mesin ampelas	3 mesin	64 <i>box</i>
7	Mesin kompresor	1 mesin	64 <i>box</i>
8	Meja kerja pemasangan elektronik	4 meja	64 <i>box</i>
9	Meja kerja aksesoris & <i>finishing</i>	4 meja	64 unit produk
10	Rak penyimpanan	4 rak	64 unit produk

3.2. Perancangan *Layout*

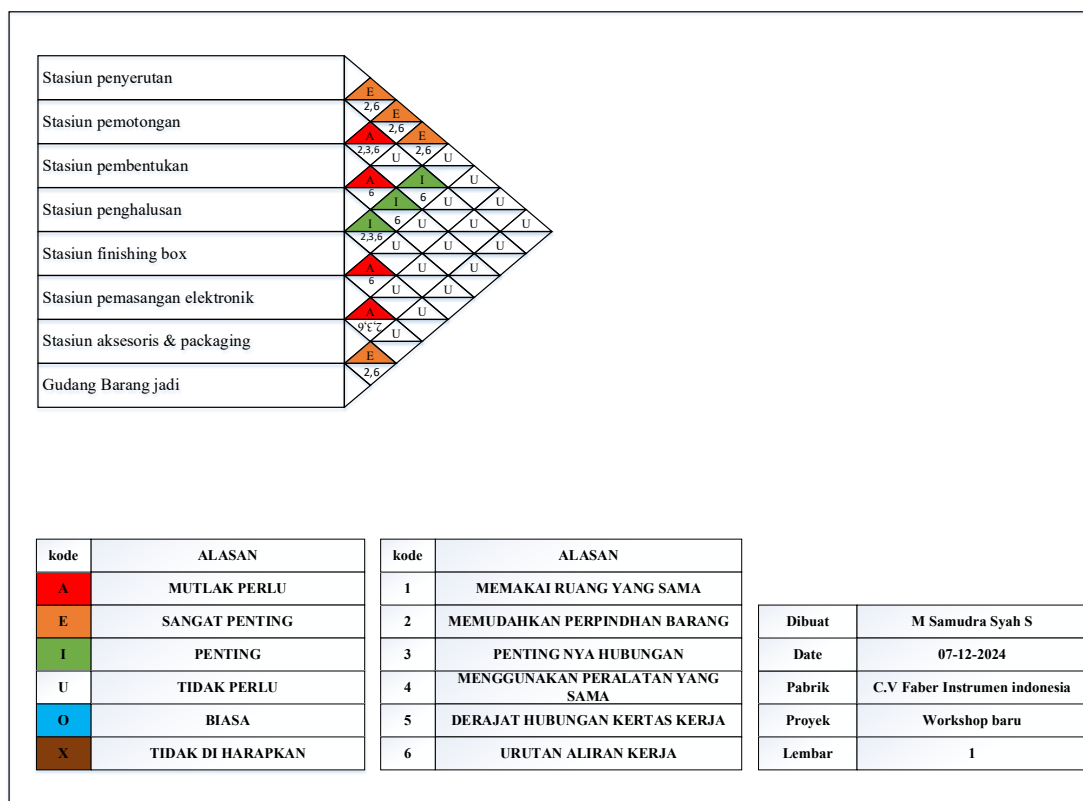
Tahap awal dalam merancang tata letak dimulai dengan mengumpulkan data awal, seperti tahapan pengerjaan produk yang diproduksi serta data lain yang berkaitan dengan proses produksi. Data ini diperoleh melalui peta proses operasi dan proses pengumpulan data yang terstruktur.

- Membuat *Activity Relationship Chart*
 Pembuatan *Activity Relation Chart* (ARC) didasarkan pada data urutan aktivitas dalam proses produksi yang dihubungkan secara berpasangan untuk menentukan tingkat keterkaitan antar aktivitas. ARC dari penelitian ini digambarkan pada Gambar 2.
- Membuat *Worksheet*

Penentuan *worksheet* merupakan penyajian lembar kerja dari peta ARC dalam bentuk ringkasan. Dari lembar kerja ini, dapat diketahui bahwa stasiun kerja A memiliki hubungan dengan stasiun kerja B, C, dan D dengan derajat hubungan E. Selain itu, stasiun kerja A memiliki derajat hubungan U dengan stasiun kerja F, G, dan H, dan seterusnya. Detail dari *worksheet* ini dapat dilihat pada Tabel 3.

3. Penentuan Luas Area yang dibutuhkan

Luas ruangan dihitung dengan cara mengalikan ukuran masing-masing jenis mesin atau peralatan dengan jumlah unit mesin atau peralatan tersebut, lalu menambahkan kelonggaran untuk operator dan jalur (*aisle*). Setiap mesin atau fasilitas pendukung diberi toleransi tambahan sebesar 0,75 - 1 meter di setiap sisinya. Untuk kelonggaran operator, digunakan *allowance* sebesar 50% jika berdasarkan Apple (1990) [4]. Total kebutuhan area untuk fasilitas-fasilitas area produksi perluasan secara keseluruhan dapat di lihat pada Tabel 4.



Gambar 2 Activity Relationship Chart

1. Alasan 1, yaitu "Memakai ruang yang sama," tidak diterapkan karena setiap stasiun kerja memiliki area masing-masing.
2. Alasan 2, "Memudahkan pemindahan barang," digunakan karena terdapat aliran *material handling* antar stasiun kerja.
3. Alasan 3, "Pentingnya berhubungan," digunakan untuk mendukung komunikasi yang efisien antar stasiun kerja dengan urutan proses tertentu, misalnya antara stasiun kerja penyerutan dan pemotongan.
4. Alasan 4, "Menggunakan peralatan yang sama," tidak diterapkan karena setiap stasiun kerja memiliki peralatan kerja masing-masing.
5. Alasan 5, "Derajat hubungan kertas kerja," tidak digunakan karena setiap stasiun kerja memiliki lembar kerja yang terpisah.
6. Alasan 6, "Urutan aliran kerja," diterapkan karena sesuai dengan proses kerja yang berlangsung antar stasiun kerja.

Tabel 3. Penyajian Lembar Kerja.

No.	Departemen/Stasiun Kerja	Kode	B	C	D	E	F	G	H
		Area	2	3	4	5	6	7	8
1	Penyerut	A	E	E	E	U	U	U	U
2	pemotongan	B		A	U	I	U	U	U

No.	Departemen/Stasiun Kerja	Kode	B	C	D	E	F	G	H
		Area	2	3	4	5	6	7	8
3	pembentukan	C			A	I	U	U	U
4	Penghalusan	D				I	U	U	U
5	<i>Finishing box</i>	E					A	U	U
6	Pemasangan elektronik	F						A	U
7	Aksesoris & <i>packaging</i>	G							E
8	Gudang	H							

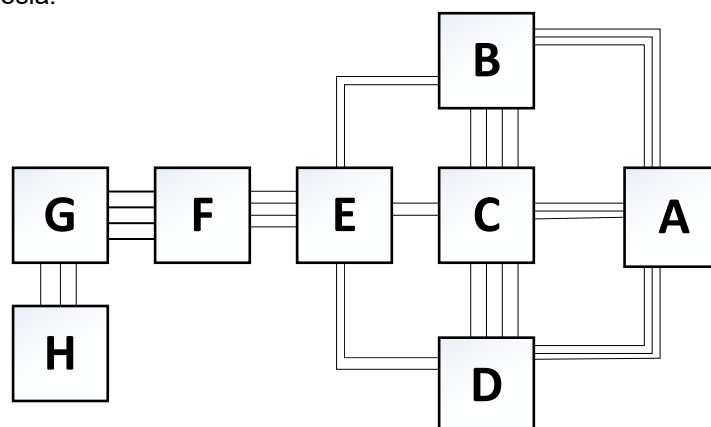
Tabel 4. Hasil Perhitungan Luas Area.

Kode	Area kerja	Luas area
A	Penyerutan	101m ²
B	Pemotongan	54m ²
C	Pembentukan model	96m ²
D	Penghalusan	54m ²
E	<i>Finishing box</i>	21m ²
F	Pemasangan elektronik	84m ²
G	Pemasangan aksesoris & <i>finishing</i>	84m ²
H	Gudang	36m ²
Total		530m ²

4. Membuat Activity Relationship Diagram (ARD)

Pada ARD terdapat berbagai garis yang akan menggambarkan hubungan antar objek sesuai dengan konvensi yang berlaku [5]. Berdasarkan hasil pengamatan pada objek penelitian, stasiun kerja yang memasok komponen ke stasiun pemasangan elektronik meliputi: penyerutan, pemotongan, pembentukan model, penghalusan, dan *finishing box*. Selanjutnya, proses dilanjutkan ke stasiun pemasangan aksesoris & *finishing*, serta penyimpanan di gudang.

Berikut pada gambar 3 adalah penyusunan diagram hubungan aktivitas untuk perancangan tata letak di C.V. Faber Instrumen Indonesia.



Gambar 3. Hubungan Diagram Aktivitas

5. Melakukan Perancangan Alternatif Usulan menggunakan Blocplan -90

Perancangan tata letak (*Layout*) di C.V. Faber Instrumen Indonesia menggunakan metode *blocplan*. Kelebihan metode *blocplan* dapat menghasilkan beberapa jenis tata letak usulan berdasarkan sistem komputerisasi [6]. Perancangan ini difokuskan pada fasilitas produksi, dimulai dari stasiun penyerutan hingga

stasiun kerja gudang untuk produk jadi. Setelah memasukkan data Berdasarkan tahapan proses program *Blocplan*, maka akan dihasilkan *output* dari program *Blocplan* maksimal 20 alternatif *Layout*, untuk 20 alternatif area *Layout* fasilitas produksi pabrik seperti pada Gambar 4.

LAYOUT	ADJ. SCORE	REL-DIST	SCORES	PROD MOVEMENT
1	0.97 - 1	0.66 -14	829 -14	0 - 1
2	0.94 - 7	0.70 -13	887 -16	0 - 1
3	0.94 - 7	0.78 - 6	817 -10	0 - 1
4	0.94 - 7	0.77 - 8	637 - 2	0 - 1
5	0.85 -17	0.76 -12	684 - 3	0 - 1
6	0.94 - 7	0.80 - 4	787 - 8	0 - 1
7	0.97 - 1	0.59 -19	913 -19	0 - 1
8	0.86 -16	0.79 - 5	805 - 9	0 - 1
9	0.83 -18	0.48 -20	1045 -20	0 - 1
10	0.79 -19	0.65 -15	748 - 6	0 - 1
11	0.94 - 7	0.76 -11	844 -15	0 - 1
12	0.97 - 1	0.77 - 9	818 -11	0 - 1
13	0.89 -15	0.60 -18	907 -18	0 - 1
14	0.76 -20	0.64 -16	903 -17	0 - 1
15	0.94 - 7	0.63 -17	824 -13	0 - 1
16	0.94 - 7	0.78 - 7	750 - 7	0 - 1
17	0.97 - 1	0.81 - 3	732 - 5	0 - 1
18	0.94 - 7	0.91 - 1	620 - 1	0 - 1
19	0.97 - 1	0.77 - 9	818 -11	0 - 1
20	0.97 - 1	0.83 - 2	730 - 4	0 - 1

DO YOU WANT TO DELETE SAVED LAYOUT (Y/N) ? ☐

TIME PER LAYOUT 1.85

Gambar 4. Output untuk 20 Alternatif Layout Usulan

Berikut adalah *output* yang di hasilkan dari program *blocplan -90* di mana pada gambar di atas menunjukkan ada beberapa data seperti *Adj-score*, *R-score*. Pada bagian kiri *Adj-score* menunjukkan nilai kedekatan antar departemen sedangkan pada bagian kanan *Adj-score* menunjukkan nilai *ranking* dari *Layout* yang ada. Berdasarkan pada *ranking Adj-score* dapat diketahui bahwa *ranking* pertama terdapat pada *Layout* pada nomor 1,7,12,17,19,20 hal ini juga dapat di lihat berdasarkan nilai *Adj-score* nya yaitu 0,97 yang mengartikan bahwa nilai tersebut mendekati angka 1, semakin mendekati angka 1, maka *Layout* tersebut semakin baik [6].

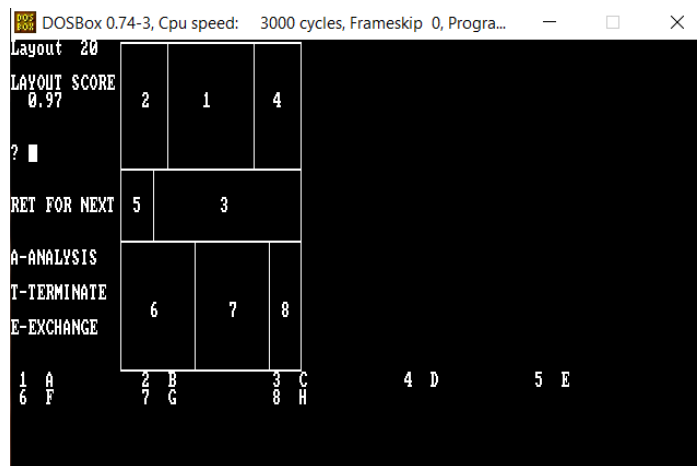
6. Pemilihan alternatif *Layout* pada program *Blocplan -90*

Dari 20 opsi *Layout* yang dihasilkan, Tata letak usulan terbaik dipilih berdasarkan nilai *Adj-score* dan *R-score* yang mendekati angka 1, semakin mendekati angka 1 maka *Layout* tersebut semakin baik. Untuk nilai *Adj-score* ini terdapat 7 *Layout* yang memiliki nilai yang mendekati angka 1 yaitu *Layout* nomor 1,7,12,17,19,20 dengan nilai *Adj-score* yaitu 0,97 Maka selanjutnya harus di lakukan pemilihan dengan melihat nilai *R-score* nya yang mendekati angka 1. Untuk mempertimbangkan pemilihan nilai *R-score* yang mendekati angka 1 ini bisa di lihat pada Tabel 5.

Tabel 5 Pemilihan Layout Berdasarkan Nilai Adj-Score

No. Layout	Nilai Adj-score	Nilai R-Score
1	0,97	0,66
7	0,97	0,59
12	0,97	0,77
17	0,97	0,81
19	0,97	0,77
20	0,97	0,83

Berdasarkan pada Tabel 5. bisa kita lihat bahwa nilai *R-score* yang mendekati angka 1 terdapat pada *Layout* nomor 20 dengan nilai *R-score* yaitu 0,83 yang menunjukkan bahwa *Layout* pada nomor 20 ini sangat mendekati angka 1 yang berarti bahwa *Layout* tersebut semakin baik. Maka dari itu untuk *Layout* yang terpilih merupakan *Layout* nomor 20 karena memiliki nilai *Adj-score* 0,97 dan *R-score* 0,83 yang menandakan bahwa *Layout* tersebut sangat mendekati angka 1 dan menunjukkan bahwa *Layout* tersebut semakin baik. Untuk gambar tata letak usulan terpilih dapat dilihat pada gambar 5.



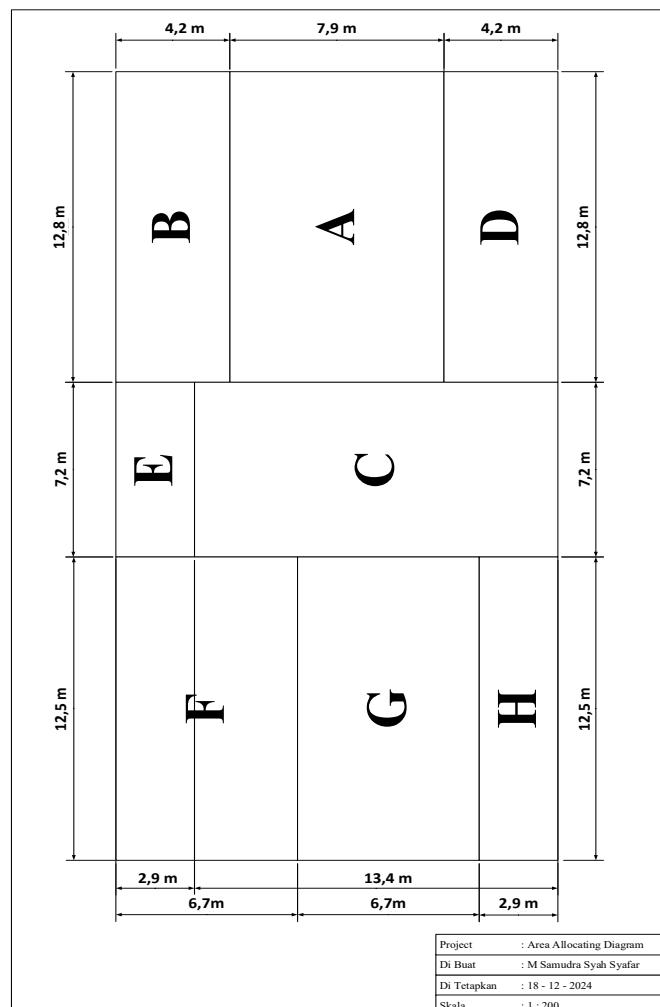
Gambar 5. Output Program Blocplan alternatif Layout 20

Keterangan Gambar :

Kode	Departemen	Kode	Departemen
1-A	Penyerut	5-E	Finishing box
2-B	Pemotongan	6-F	Pemasangan elektronik
3-C	Pembentukan	7-G	Pemasangan aksesoris & finishing
4-D	penghalusan	8-H	Gudang

Penggambaran dalam bentuk *Area Allocating Diagram (AAD)*

Untuk gambar *Area Allocation Diagram* CV Faber Instrumen Indonesia, penyesuaian dilakukan berdasarkan luas area keseluruhan, di mana hasil perancangan menggunakan metode SLP dapat dilihat pada Gambar 6.

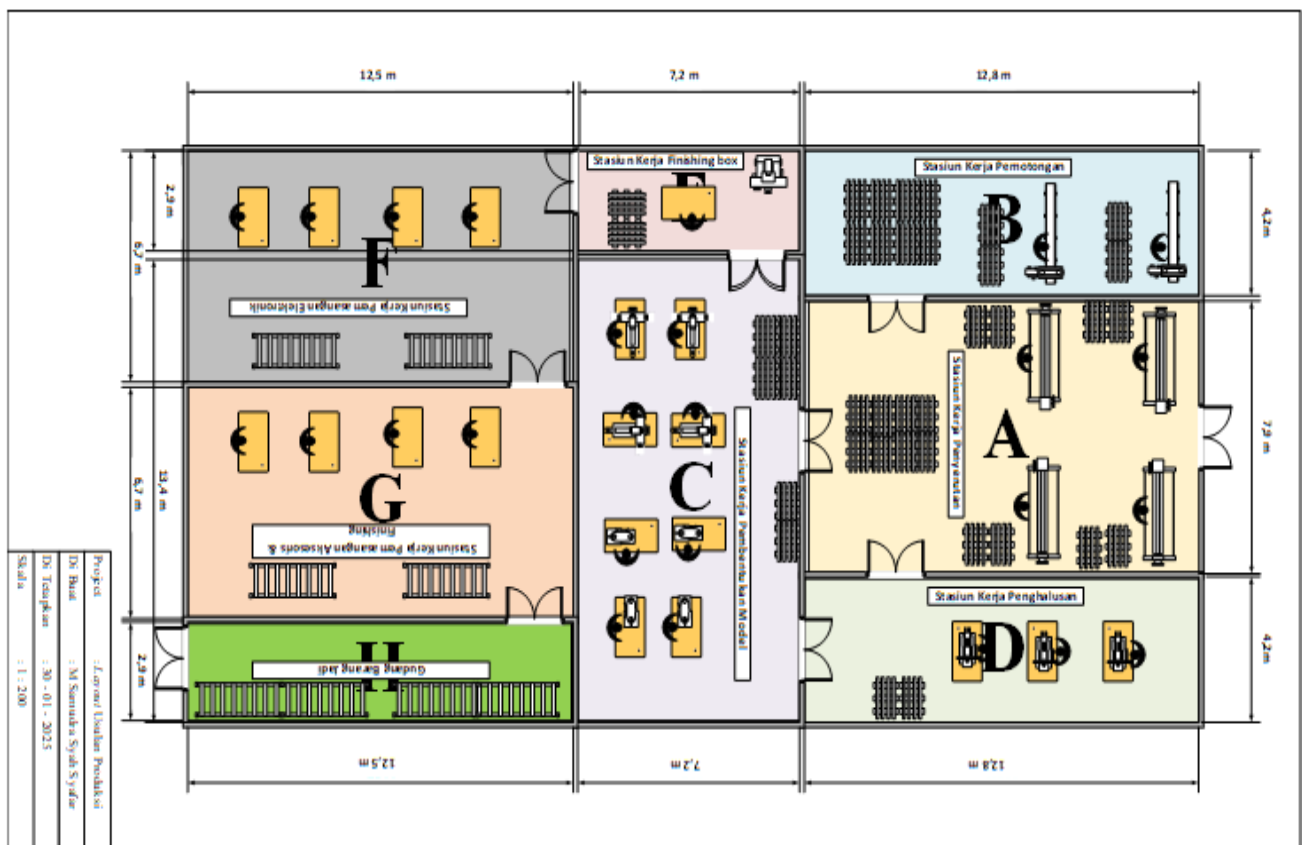


Gambar 6. Gambar Area Allocating Diagram (AAD) Usulan

7. Membuat Gambar *Layout* Usulan Ruang Produksi Berdasarkan *Activity Relationship Chart* ARC
Setelah menyelesaikan pengolahan data untuk menghasilkan *Layout* usulan dengan menggunakan metode *software blocplan -90* selesai, maka selanjutnya melakukan pembuatan gambar *Layout* usulan ruang produksi berdasarkan *Activity Relationship Chart* (ARC) dengan menggunakan *software visio*. Untuk gambar *Layout* usulan Ruang Produksi pada perusahaan CV Faber Instrumen Indonesia dapat dilihat pada gambar 7.

4. Kesimpulan

Hasil rancangan tata letak baru pada *workshop* CV Faber Instrumen Indonesia menunjukkan perbaikan signifikan dalam kapasitas produksi. Rancangan ini didasarkan pada data proses produksi, kapasitas mesin, kebutuhan area kerja, dan hubungan antar stasiun kerja. Rancangan tata letak usulan juga mencakup kebutuhan luas area yang dihitung berdasarkan fasilitas produksi dan pendukungnya. Total luas area yang dibutuhkan untuk seluruh fasilitas produksi adalah 530 m². Area ini mencakup stasiun kerja penyerutan dengan luas 101 m², pemotongan 54 m², pembentukan model 96 m², penghalusan 54 m², *finishing box* 21 m², pemasangan elektronik 84 m², pemasangan aksesoris dan *finishing* 84 m², serta gudang dengan luas 36 m². Dengan metode *Blocplan* yang menghasilkan tata letak dengan nilai efisiensi tertinggi (*Adj-score* 0,97 & *R-score* 0,83), desain ini tidak hanya mendukung peningkatan kapasitas produksi tetapi juga meningkatkan efektivitas penggunaan ruang. Dengan demikian, rancangan tata letak baru ini diharapkan mampu memenuhi kebutuhan produksi yang lebih tinggi secara efisien dan mendukung pertumbuhan operasional CV Faber Instrumen Indonesia.



Gambar 7. Layout Usulan Workshop CVFaber Instrumen Indonesia

Ucapan Terima Kasih

Terima kasih kepada Fakultas Teknik Universitas Suryakencana yang telah menjadi wadah bagi para peneliti untuk mengembangkan penelitian jurnal ini. Semoga penelitian ini dapat memberikan kontribusi yang besar bagi kemajuan ilmu pengetahuan di Indonesia.

Referensi

- [1] L. Elvira, B. Suhardi & R.D. Astuti, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* Pada PT Pilar Kekar Plasindo", *TEKINFO - Jurnal Ilmiah Teknik Industri dan Informasi*, Vol. 9 no. 1, p. 34-46, 2020, doi: 10.31001/tekinfo.v9i1.870
- [2] Asdi, I. Abdullah & Pahira, "Analisis Tata Letak Fasilitas Produksi pada Proses Produksi Mie Telor UD. Sumber Rezeki di Kota Makassar", Vol. 8 No. 4, p. 355-363, 2019, doi: 10.37476/jbk.v8i4.710
- [3] Handoyo, Y.C. Winursito, M.C.P.A. Islami & F.L. Camerawati, "Alternatif Perbaikan Tata Letak Gudang Bahan Baku Menggunakan Metode *Systematic Layout Planning* (SLP)", *Seminar Nasional Sains Data 2021 (SENADA 2021)* E-ISSN 2808-5841, 2021

- [4] C.D. Apsari & M. Mahachandra, "Perancangan Tata Letak Fasilitas *Workshop* Sewing menggunakan Metode *Blocplan* dan Corelap (Studi kasus: Unit Cabin Maintenance PT Garuda Maintenance Facility Aeroasia Tbk.", *Industrial Engineering Online Journal*, Vol. 9 No. 2 (2020): Wisuda Periode April Tahun 2020
- [5] F. Amelia, A.H. Manurung, M. Anggraeni, N.M. Nasution, K.A. Husyairi & T.N. Ainun, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Melalui Metode Activity Relationship Chart(ARC) Dan Activity Relationship Diagram (ARD) (Studi Kasus UKM Tahu Baso Miwiti)" *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan (JTMIT)* Vol. 3, No. 2, p. 171-180, Juni 2024
- [6] B.R. Pratama, E. Yuliawati & H. Nugroho, "Perancangan Ulang Tata Letak Fasilitas Gudang dengan Metode *Systematic Layout Planning* dan *BLOCPLAN* untuk Meminimasi Jarak Bongkar dan Muat Material pada Gudang PT. Sukses Indah Metalindo Surabaya", *Prosiding Seminar Nasional Teknologi Industri Berkelanjutan V (SENASTITAN V)*, 15 Maret 2025