

ABSTRAKSI

PT Chitose Indonesia *Manufacturing* merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di produksi berbagai jenis kursi. Penelitian ini berfokus pada departemen kontruksi perusahaan. Berdasarkan pengamatan di lantai produksi, pada departemen kontruksi ini menggunakan *process layout* dimana mesin dikelompokkan ke dalam tiga proses utama yaitu *pressing*, *banding*, dan *shringking*. Ada beberapa *part* yang melewati departemen kontruksi adalah *back pipe*, *seat pipe*, dan *leg pipe*. Produk unggulan dari perusahaan ini adalah produk dengan kategori *meeting chair*. Kategori *meeting chair* diproduksi secara berkala dan dalam jumlah yang paling besar dibandingkan kategori produk lainnya. Permasalahan dalam departemen kontruksi adalah terjadinya *backtracking*, aliran material tidak teratur, perpindahan material yang jauh antar operasi dan adanya penambahan fasilitas mesin.

Penelitian ini dalam merancang tata letak fasilitas pabrik menggunakan pendekatan *Group Technology* (GT) dan Algoritma BLOCPLAN. Dalam pendekatan GT menggunakan 3 metode yaitu *Rank Order Clustering* (ROC), *Similarity Coefficient Algorithm* (SCA) dan *Cluster Identification Algorithm* (CIA) untuk mengelompokkan *part* dan mesin.

Pada hasil perhitungan penelitian ini, *layout* usulan dengan menggunakan pendekatan *Group Technology* dan Algoritma BLOCPLAN diperoleh total *from to chart* (FTC) momen perpindahan sebesar 3871.5 atau pengurangan sebesar 46,61% jika dibandingkan dengan *existing layout*.

Kata Kunci : Tata letak, *Group Technology*, BLOCPLAN, Momen Perpindahan