

ABSTRAK

Suatu Pabrik akan lebih efektif dan efisien jika pengaturan tata letak fasilitas produksi tertata sesuai dengan aliran produksi agar proses produksi berjalan dengan baik. Masalah yang sering dihadapi oleh CV. Triwarna Indah Mulia adalah kurang efektifnya arus lalu lintas untuk pergerakan bahan baku ataupun barang setengah jadi, hal ini disebabkan alur produksi belum tertata dengan baik. Permasalahan kedua adanya keterlambatan penyelesaian pekerjaan yang salah satu penyebabnya disebabkan oleh tata letak fasilitas produksi yang masih alakadarnya. Penelitian ini dilakukan untuk menganalisis dan evaluasi tata letak fasilitas produksi di CV. Triwarna Mulia Indah.. Usulan perbaikan yang dilakukan pada tata letak fasilitas produksi ini menggunakan metode CRAFT dengan perangkat lunak WinQSB. Perancangan tata letak fasilitas ini akan merubah beberapa area fasilitas produksi yang sesuai dengan aliran produksi, sehingga dapat mengurangi jarak antar departemen, menurunkan biaya *Material Handling*.

Berdasarkan hasil pembahasan dan analisis yang dilakukan dengan WinQsb didapatkan usulan layout baru yaitu dengan perubahan departemen bahan baku di lantai 1, Adanya peta proses Operasi dengan patokan waktu dan aliran produksi. Tata letak fasilitas yang baru ini berubah dan membuat kemudahan dari satu proses ke proses lainnya. Jarak tempuh berkurang dari 36,6 meter menjadi 20,5 meter selisih dari kedua jarak tersebut adalah 16,1m. Total Biaya *material handling* sebelum perbaikan adalah Rp3.653.966 per hari sedangkan total biaya usulan perbaikan tata letak adalah Rp 3.187.721 per perhari , maka persentasi selisih biaya *material handling* adalah 14,62%. Berdasarkan total biaya *material handling* sebelum usulan perbaikan tata letak, perusahaan dapat menghemat biaya *material handling* sebesar Rp 466.245 per hari.

Kata Kunci : Tata Letak Fasilitas Produksi, WinQsb, Peta Proses Operasi, Jarak Antar Area Fasilitas, *Material Handling*