

ABSTRAK

PT Finture Bangun Abadi menghadapi permasalahan dalam proses produksinya, dimana terjadi keterlambatan dalam waktu produksinya. Pada bulan Agustus terjadi keterlambatan selama 8 hari dalam proses produksi kursi dengan target produksi sebanyak 169 unit. Hal tersebut terjadi dikarenakan jarak antar fasilitas di PT Finture (37 meter) yang melebihi jarak maksimal dalam Permenaker (25 meter). Penelitian ini bertujuan untuk merancang tata letak fasilitas yang dapat mencegah keterlambatan produksi di PT Finture.

Metode penelitian ini menggunakan Algoritma BLOCPLAN dengan bantuan *software* Flexsim dalam penentuan alternatifnya. Hasil dari penelitian ini untuk menunjukan bahwa tata letak yang diusulkan mampu mengurangi jarak antar fasilitas yang awalnya 205.5 meter menjadi 132.75 meter, sehingga sesuai dengan standar SNI. Jumlah produksi yang awalnya dapat memproduksi 169 unit menjadi 181 unit dalam waktu 6 hari. Implikasi praktisnya, desain ini dapat menjadi acuan perbaikan layout untuk meningkatkan produktivitas perusahaan.

Kata Kunci: Tata Letak, Algoritma BLOCPLAN, *Software* Flexsim, Efisiensi Produksi, SNI.