

ABSTRAK

CV.Gemilang merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan sofa dan dipan. Dalam proses produksi ada beberapa kendala khususnya kendala tata letak perusahaan yang kurang efektif. Tujuan dilakukannya penelitian ini adalah untuk Mendapatkan rancangan ulang tata letak yang optimal dengan menggunakan Algoritma CRAFT dan BLOCPLAN di CV. Gemilang. Berdasarkan hasil rancang ulang tata letak produks pada CV.Gemilang dengan menggunakan metode Algoritma CRAFT dan BLOCPLAN terjadi pengurangan jarak antar stasiun yang perlu berdekatan yang awalnya total jarak perpindahan dari keempat stasiun yang jaraknya harus berdekatan adalah 104 meter. Setelah dilakukan rancang ulang dengan menggunakan metode Algoritma CRAFT maka total jarak perpindahan menjadi 33 meter dan Setelah dilakukan rancang ulang dengan menggunakan metode BLOCPLAN maka total jarak perpindahan menjadi 38 meter.

Kata Kunci: Rancang Ulang Tata Letak, Jarak perpindahan, Algoritma CRAFT, BLOCPLAN.

ABSTRACT

CV.Gemilang is a company engaged in the manufacture of sofas and cots. In the production process there are several obstacles, especially the less effective company layout constraints. The purpose of this research is to obtain an optimal layout redesign using the CRAFT and BLOCPLAN Algorithms in CV. brilliant. Based on the results of the product layout redesign at CV.Gemilang using the CRAFT and BLOCPLAN Algorithms, it is known that there has been a reduction in the distance between stations that need to be close together, initially the total locking distance of the four stations which must be close together is 105 meters. After redesigning using the CRAFT Algorithm method, the total closing distance becomes 33 meters and after redesigning using the Blocplan method, the total closing distance becomes 38 meters.

Keywords: : Redesign layout, Displacement distance, Algoritma CRAFT, BLOCPLAN.