

USULAN PERBAIKAN TATA LETAK FASILITAS PRODUKSI KUE KERING DI PT. SURYA INDAH FOOD MULTIRASA

ABSTRAK

Perancangan tata letak fasilitas pada sebuah industri menjadi bagian penting dalam proses produksi. Tata letak fasilitas kue kering pada PT Surya indah food multirasa pada aliran produksi tidak berurutan terjadi pada pembentukan adonan, pengovenan, pengulenan dan produk jadi. Tujuan penelitian adalah membuat tata letak yang sesuai urutan aliran kerja dengan merancang melalui aplikasi Blocplan-90. Penelitian dilakukan pada bulan November 2018 sampai bulan Februari 2019. Metode Blocplan merupakan sistem operasi komputer yang mudah dan penggunaan secara manual memasukkan data fasilitas. Data yang diperlukan berupa peta proses operasi, diagram keterkaitan aktivitas. Hasil pengolahan data layout awal menghasilkan R-Score 0,78 dan usulan perbaikan dengan *automatic search* menghasilkan R-Score 0,98. Rancangan usulan perbaikan lebih optimal dengan nilai R-Score mendekati nilai 1. Perubahan tata letak fasilitas terjadi pada pengulenan yang lebih dekat dengan pencampuran dan penimbangan bahan serta fasilitas pengovenan dekat dengan produk jadi.

Kata Kunci : *Tata Letak, Metode Blocplan, Hasil Rancangan.*

Improvement of Production Facility Layout of Dry Cake in PT Surya Indah Food Multirasa

Abstract

The design of facility industrial layout becomes an important part in the production process. The facility layout of dry cake at PT Surya Indah Food Multirasa in irregular production flow occurs in the formation of dough, oven, kneading and finished products. The aims of these research was to make a layout that fits the order of work flow by designing through the Blocplan-90 application. The research was conducted in November 2018 until February 2019. Blocplan method is an easy computer operating system and the use of manually entering facility data. The data used is a map of operation process, activity relationship charts and activity relationship diagrams. Results of the initial layout data processing resulted in R-Score 0.78 and improvement with automatic search resulted in R-Score 0.98. Design of improvements is more optimal with the value of R-Score approaching the value of 1. Changes in layout of facilities occurs at kneading which is closer to mixing and weighing material and oven facilities close to the finished product.

Keywords : *Layout, Blocplan Method, Design Results*