

## ABSTRAKSI

PT. Dirgantara Indonesia adalah perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang kedirgantaraan. Departemen *Machining* melakukan penambahan mesin-mesin secara bertahap namun tidak dilakukan perencanaan tata letak. Kegiatan ini membuat lokasi bagian-bagian pendukung dan mesin-mesin menjadi saling berjauhan, sehingga para pekerja harus berjalan jauh untuk menggunakan fasilitas-fasilitas pendukung. Bagian-bagian pendukung ini antara lain *locker* para personel, *mushola*, *tool crib*, *tool fixture*, *quarantine*, *quality control*, ruang *leader/foreman*, ruang makan, serta *toilet*.

Penelitian ini merancang ulang tata letak fasilitas pendukung pada lantai produksi. Metode yang digunakan adalah algoritma CORELAP. Adapun prosedur yang digunakan adalah *Systematic Layout Planning*. Algoritma CORELAP dapat merancang ulang tata letak fasilitas pendukung produksi berdasarkan pada hubungan keterkaitan antar tiap bagian, sehingga tiap-tiap bagian akan diletakkan berdekatan berdasarkan hubungan keterkaitan tersebut.

Kebutuhan ruang dari semua fasilitas pendukung berjumlah  $1994.33 \text{ m}^2$ , sedangkan ruang yang tersedia adalah  $2047.9 \text{ m}^2$ . Tata letak alternatif dapat menurunkan jarak perpindahan hingga  $2672.18 \text{ m}$ , serta dapat menghemat momen perpindahan hingga  $378063.89 \text{ m}$  atau menambah momen perpindahan sebesar  $365956.29 \text{ m}$  jika menerapkan tata letak alternatif setelah penggabungan. Tempat minum ditempatkan di dekat CNC LATHE ACT, CINNATI GANTRY MP, dan CNC BORRING YASDA.

**Kata Kunci:** Tata Letak Fasilitas Pendukung, Algoritma CORELAP, *Systematic Layout Planning*