

ABSTRAK

Multi Cemerlang Teknik adalah *workshop* yang berada di bawah perusahaan Multi Prima, khusus memproduksi *spare-part* untuk alat transportasi berbahan baku logam. Untuk memenuhi permintaan, Multi Cemerlang Teknik menggunakan sistem *make to order* (MTO). Dengan banyaknya jenis *spare part* yang biasa diproduksi pada *workshop* Multi Cemerlang Teknik, penempatan 18 fasilitas produksi berikut 3 fasilitas non produksi pada total area 396 m² menjadi tidak teratur. Hal ini menyebabkan aliran perpindahan bahan yang panjang serta terjadinya *backtracking*. Panjangnya jarak yang harus dilalui oleh bahan berpengaruh terhadap waktu yang diperlukan untuk memindahkan material tersebut. Metode yang digunakan untuk merancang usulan perbaikan pada tata letak fasilitas di *workshop* Multi Cemerlang Teknik ini adalah CORELAP (*Computerized Relationship Layout Planning*) di mana fasilitas disusun berdasarkan derajat kedekatan. Total rata-rata efisiensi jarak perpindahan material pada layout usulan untuk kegiatan produksi pada setiap jenis *spare-part* adalah 52%, di mana hal ini menunjukkan bahwa menggunakan *layout* usulan dapat mempersingkat total jarak perpindahan pada setiap kegiatan produksi *spare-part* terkait.

Kata Kunci: Tata letak fasilitas, perancangan, CORELAP, ARC