

ABSTRAK

Konveksi XYZ merupakan suatu konveksi *home industry* dan termasuk dalam usaha mikro kecil dan menengah yang berada di Bandung yang menghasilkan beberapa produk, salah satunya adalah kaos polo. Dalam produksinya, UMKM XYZ menggunakan sistem *make to order* dengan tempat produksi terbagi menjadi dua lantai. Permasalahan yang dihadapi saat ini oleh UMKM XYZ adanya tata letak fasilitas yang belum optimal, ditunjukkan dengan pergerakan aliran material selama proses produksi yang mengalami *backtracking*. Terjadinya *backtracking* menyebabkan meningkatnya jarak perpindahan bahan sehingga laju produksi dapat terhambat. Berdasarkan permasalahan tersebut, penelitian ini dilakukan untuk membantu UMKM XYZ dalam meminimasi jarak perpindahan bahan dengan perancangan tata letak fasilitas pada proses produksi kaos polo dengan menggunakan metode BLOCPLAN. Hasil proses perancangan tata letak usulan dapat meminimalkan jarak perpindahan bahan sebesar 17,5% dengan aliran bahan yang lebih tertata dan *flow* yang lebih baik.

Kata kunci: jarak perpindahan bahan, tata letak fasilitas, *backtracking*, *blocplan*.