

ABSTRAK

Tata letak lantai produksi CV Qirana Furniture saat ini belum optimal karena hanya bersifat sementara akibat perluasan pabrik. Ini menyebabkan aliran material tidak efisien, sering terjadi pergerakan mundur (*backtracking*), dan meningkatkan biaya *material handling*. Perusahaan kini menghadapi tantangan untuk merancang tata letak baru yang meminimalkan biaya *material handling* sekaligus mengoptimalkan hubungan antar area kerja demi kelancaran aliran material. Tujuan utamanya adalah merancang beberapa alternatif tata letak untuk mendapatkan biaya *material handling* yang optimal dan memilih rancangan terbaik berdasarkan analisis menggunakan *software* WinQSB. Digunakannya metode SLP, BLOCPLAN, dan CRAFT. Hasil menunjukkan biaya *material handling* untuk SLP sebesar Rp302.384,69, BLOCPLAN Rp249.748,50, dan CRAFT Rp295.433. Meskipun BLOCPLAN menawarkan biaya terendah, rekomendasi perbaikan mengarah pada pemilihan metode CRAFT. Hal ini karena meskipun selisih biaya BLOCPLAN dan CRAFT sebesar 15,46% atau Rp45.684,50 per bulan yang kurang signifikan dibandingkan total biaya operasional, CRAFT memiliki input data yang lebih akurat dan relevan dengan kondisi operasional sebenarnya. Selain itu, CRAFT dianggap lebih mendukung fleksibilitas produksi, pengurangan pemborosan, peningkatan kualitas, dan efisiensi jangka panjang, sejalan dengan tujuan bisnis perusahaan.

Kata Kunci : tata letak, *sytematic layout planning*, blocplan, craft