

## ABSTRAK

PT Krambil Idjo Jogja merupakan perusahaan yang memproduksi berbagai hasil olahan kelapa. Produk yang dihasilkan oleh perusahaan diantaranya adalah virgin coconut oil, minyak goreng, sabun, dan kosmetik. Pengaturan tata letak fasilitas produksi bagian minyak goreng di perusahaan ini belum sesuai dengan urutan proses produksi minyak goreng. Terdapat beberapa unit kerja yang masih diletakkan tidak sesuai dengan urutan prosesnya. Letak beberapa unit kerja yang tidak sesuai mengakibatkan timbulnya lintasan aliran bahan yang saling berpotongan sehingga waktu proses produksi menjadi lebih lama.

Pada penelitian ini membahas mengenai perancangan ulang tata letak fasilitas produksi bagian minyak goreng. Perancangan ulang dilakukan berdasarkan peta aliran proses minyak goreng dan peraturan CPOTB BPOM RI. Penelitian diawali dengan menghitung waktu baku dari setiap proses dan perpindahan bahan yang terjadi pada proses produksi minyak goreng. Perancangan tersebut akan menghasilkan tata letak fasilitas sesuai dengan urutan aliran proses sehingga mampu mengurangi total waktu proses produksi.

Hasil penelitian kali ini berupa total waktu proses produksi pada implementasi sebagian usulan rancangan tata letak fasilitas produksi dan perhitungan estimasi total waktu proses produksi pada usulan rancangan tata letak fasilitas produksi. Total waktu proses produksi pada implementasi sebagian tata letak fasilitas adalah 1345,14 menit dan estimasi total waktu proses produksi pada usulan tata letak fasilitas adalah 1347,25 menit.

**Kata kunci:** perancangan tata letak fasilitas, waktu baku, waktu proses produksi, peraturan BPOM.

## **ABSTRACT**

*PT Krambil Idjo Jogja is a company that produces a variety of processed coconut products. Products produced by the company are virgin coconut oil, cooking oil, soap and cosmetics. The layout arrangement of the cooking oil production facility in this company is not in accordance with the order in the process of cooking oil production. There are some work units that are still placed not in accordance with the order of the process. Some suitable work units according to the intersection of material flow paths intersect each other so that the production process time becomes longer.*

*This research discusses the redesign of the layout of cooking oil production facilities. The redesign is based on the planned cooking oil flow and CPOM BPOM RI regulations. The research begins by calculating the raw time of each process and moving the material that occurs in the cooking oil production process. The design will make the layout in accordance with the order of the process flow so as to reduce the production process time.*

*The results of this study represent the total time of the production process in the implementation of most of the production layout planning and calculation of the total time of the production process on the approval of the layout of the production facility design. The total time of the production process in the implementation of part of the facility layout is 1345.14 minutes and the estimated total time of the production process at the approval of the facility layout is 1347.25 minutes.*

**Keywords:** *facility layout design, standard time, production process time, BPOM regulations.*