

**ANALISIS PERENCANAAN TATA LETAK  
FASILITAS PRODUKSI TEMPE MENGGUNAKAN  
METODE *ACTIVITY RELATIONSHIP CHART* (ARC)  
DI UD. AREMA KOTA BANDUNG**

Ditulis Oleh:

Gita Ayu Fitri

Pembimbing:

Deni Hamdani, SE., M.Si.

**ABSTRAK**

Penempatan departemen-departemen pada fasilitas produksi pada Pabrik Tempe UD. Arema Kota Bandung tidak efisien dikarenakan saling berjauhannya antar departemen satu dengan departemen lainnya sehingga penyampaian bahan baku terhambat, jalur yang dilewati lebih panjang dan adanya *backtracking* pada saat proses produksi yang menjadikan adanya keterlambatan penyampaian bahan baku, tempat produksi yang kurang aman dan nyaman yang dilewati pada saat proses produksi. Tujuan penelitian ini adalah untuk menganalisis seberapa efisien perencanaan tata letak yang diterapkan oleh perusahaan berdasarkan pola aliran tata letak fasilitas dengan metode deskriptif menggunakan metode ARC (*Activity Relationship Chart*). Berdasarkan hasil penelitian dengan menggunakan metode ARC menunjukkan bahwa jarak yang ditempuh lebih pendek dari 18,96 m menjadi 16,12 m dengan efisiensi sebesar 14,97%, waktu yang diperlukan untuk melakukan proses lebih pendek dari 67,13 detik menjadi 54,05 detik dengan efisiensi sebesar 19,48% dan juga *output* yang dihasilkan lebih banyak dari 900 bungkus perbulan menjadi 1.200 bungkus perbulan dengan efisiensi 33,3% dari *output* sebelumnya. Diharapkan untuk mempertimbangkan hasil perhitungan metode ARC, karena metode tersebut sudah terbukti dapat mengurangi *material handling* dan tidak efisiensinya tata letak.

**Kata Kunci:** Tata Letak Fasilitas, ARC, Fasilitas Produksi

**ANALYSIS OF LAYOUT PLANNING  
TEMPE PRODUCTION FACILITY USING  
ACTIVITY RELATIONSHIP CHART (ARC) METHOD  
IN UD. AREMA BANDUNG CITY**

*Written By:*

Gita Ayu Fitri

*Preceptor:*

Deni Hamdani, SE., M.si.

**ABSTRACT**

*Placement of departments in production facilities at the Tempe Factory UD. Arema Bandung City is inefficient due to the distance between one department and another so that the delivery of raw materials is hampered, the paths are longer and there is backtracking during the production process which causes delays in the delivery of raw materials, less safe and comfortable production places that are passed on during the production process. The purpose of this study was to analyze how efficient the layout planning implemented by the company based on the flow pattern of the facility layout with a descriptive method using the ARC (Activity Relationship Chart) method. Based on the results of research using the ARC method, it shows that the distance traveled is shorter from 18.96 m to 16.12 m with an efficiency of 14.97%, the time required to carry out the process is shorter from 67.13 seconds to 54.05 seconds with an efficiency of 19.48% and also the output generated is more than 900 packs per month to 1,200 packs per month with an efficiency of 33.3% from the previous output. It is expected to consider the calculation results of the ARC method, because this method has been proven to reduce material handling and layout inefficiencies.*

***Keywords: Facility Layout, ARC, Production Facility***