

ABSTRAK

CV. Kuta Meuligoe, perusahaan penyedia beton siap pakai, menghadapi tantangan dalam efisiensi tata letak fasilitas produksinya. Permasalahan utama meliputi alur material yang tidak efisien dengan total jarak perpindahan material mencapai 985 meter, serta penempatan material yang tidak teratur sehingga memperluas area kerja alat berat dan menghambat proses produksi. Selain itu, ketiadaan area khusus untuk truk molen menyebabkan gangguan dalam pemuatan material. Penelitian ini bertujuan mengoptimalkan tata letak fasilitas dengan menerapkan metode algoritma *Blocplan* untuk meminimalkan jarak perpindahan material dan menekan biaya material *handling*. Hasil pengolahan data menunjukkan bahwa *layout* usulan terpilih berhasil menurunkan total jarak perpindahan menjadi 598 meter dan mengurangi biaya material *handling* harian dari Rp1.562.576,64 menjadi Rp1.235.362,34. Penurunan ini mencerminkan penghematan sebesar Rp327.214,30 per hari. Temuan ini menunjukkan bahwa perancangan ulang tata letak menggunakan *Blocplan* tidak hanya efektif dalam menekan biaya operasional, tetapi juga meningkatkan efisiensi waktu, keselamatan kerja, dan produktivitas perusahaan. Implementasi *layout* usulan menjadi langkah strategis bagi CV. Kuta Meuligoe dalam mengelola sumber daya secara optimal serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih terorganisir dan efisien.

Kata Kunci: Tata letak fasilitas, CV Kuta Meligoe, Material handling, Blocplan, Jarak perpindahan material, Ongkos material handling