

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGANTAR	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
LEMBAR PERNYATAAN.....	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR LAMPIRAN	xi
DAFTAR SINGKATAN	xii
INTISARI	xiii
<i>Abstract</i>	xiv
 I. PENDAHULUAN.....	 1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan Penelitian.....	2
1.3 Manfaat Penelitian.....	2
 II. TINJAUAN PUSTAKA.....	 4
2.1 Perancangan tata letak fasilitas produksi	4
2.1.1 Penanganan bahan.....	5
2.2 Tata letak fasilitas produksi.....	7
2.2.1 Definisi tata letak fasilitas produksi.....	7
2.2.2 Tipe-tipe tata letak fasilitas produksi.....	8
2.3 Penerapan metode perancangan tata letak secara terkomputerisasi	13
2.3.1 Metode <i>Unequal Area Facility Layout Problem</i> (UA-FLP).....	13
2.3.2 Metode Blocplan.....	14
2.4 Analisis fasilitas produksi	15
2.4.1 Ukuran jarak	15
2.4.2 Pola aliran bahan.....	17
2.4.3 <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC).....	19
2.4.4 <i>From-to chart</i>	21
2.5 PT. Kurnia Mitra Makmur Purwakarta	22
2.5.1 Sejarah perusahaan	22
2.5.2 Lokasi PT. Kurnia Mitra Makmur Purwakarta	23
2.5.4 Aktivitas proses produksi di PT. Kurnia Mitra Makmur Purwakarta...	24
 III. METODE PENELITIAN	 35
3.1 Metode dasar	35
3.2 Lokasi dan waktu pelaksanaan penelitian	36
3.3 Metode pengumpulan data	36
3.4 Metode pengolahan data.....	38
3.4.1 Penentuan titik pusat ruangan pada <i>layout</i> aktual.....	38
3.4.2 Penentuan panjang aliran bahan pada <i>layout</i> aktual	38
3.5 Penentuan ongkos penanganan bahan/ongkos <i>material handling</i> (OMH) pada <i>layout</i> aktual	39

3.5.1	Penentuan lama proses produksi	39
3.5.2	Kapasitas waktu produksi	39
3.5.3	Kapasitas produksi	39
3.5.4	Frekuensi penanganan bahan	39
3.5.5	Panjang lintasan aliran bahan	39
3.5.6	Ongkos perpindahan setiap stasiun kerja.....	40
3.5.7	Ongkos perpindahan bahan (OMH).....	40
3.6	Perancangan <i>layout</i> usulan	40
3.6.1	Analisis peta dari-ke (<i>from-to chart</i>)	40
3.6.2	Analisis <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC).....	41
3.6.3	Penggunaan <i>Unequal Area Facility Layout Problem</i> (UA-FLP)	42
3.6.4	Penggunaan <i>software</i> Blocplan.....	44
3.6.5	Penentuan ongkos penanganan bahan/ongkos <i>material handling</i> (OMH) <i>layout</i> usulan	45
3.6.6	Analisis data.....	45
IV.	HASIL DAN PEMBAHASAN	47
4.1	Struktur organisasi dan ketenagakerjaan.....	47
4.2	Fasilitas produksi pembekuan filet patin beku	49
4.3	Tata letak aktual fasilitas produksi	50
4.3.1	Luas departemen produksi	53
4.3.2	Penentuan aliran bahan <i>layout</i> aktual	55
4.3.3	Lama waktu proses produksi	59
4.3.4	Kapasitas waktu produksi yang tersedia	60
4.3.5	Kapasitas jumlah produksi.....	61
4.4.6	Frekuensi dan panjang lintasan penanganan bahan	62
4.4.7	Ongkos <i>material handling</i> (OMH) setiap stasiun kerja.....	64
4.4.8	Ongkos <i>material handling</i> (OMH) per bulan	65
4.4	Perancangan <i>layout</i>	66
4.4.1	<i>From-to chart</i>	66
4.4.2	<i>Activity Relationship Chart</i> (ARC).....	68
4.4.3	Perancangan <i>layout</i> usulan dengan <i>Unequal Area Facility Layout Problem</i> (UA-FLP)	70
4.4.4	Perancangan <i>layout</i> usulan dengan Blocplan.....	77
5.	Perbandingan <i>layout</i> aktual dengan <i>layout</i> usulan modifikasi UA-FLP dan Blocplan	83
6.	Pembahasan umum.....	85
V.	KESIMPULAN DAN SARAN	87
5.1	Kesimpulan.....	87
5.2	Saran.....	87
	DAFTAR PUSTAKA	88
	LAMPIRAN	92