

Halaman Depan	
Halaman Pengesahan	
Kata Pengantar.....	i
Daftar Isi.....	iii
Daftar Gambar.....	v
Daftar Tabel.....	vi
Daftar Lampiran.....	vii
Intisari.....	viii
BAB 1 PENDAHULUAN.....	1
I. 1 Latar Belakang Masalah.....	1
I. 2 Perumusan Masalah.....	2
I. 3 Batasan Masalah.....	2
I. 4 Tujuan Penelitian.....	3
I. 5 Manfaat Penelitian.....	3
I. 6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II DASAR TEORI.....	5
II. 1 Pengertian Tata Letak.....	5
II. 2 Pentingnya <i>Layout</i>	6
II. 3 Tujuan & Manfaat Tata Letak Fasilitas Produksi.....	6
II. 4 Prinsip-Prinsip Dasar Perencanaan Tata Letak.....	10
II. 5 Langkah-Langkah Perencanaan Tata Letak.....	11
II. 6 Input <i>Layout</i>	13
II. 7 Penentuan Jumlah Mesin.....	13
II. 8 Penentuan Luas Area.....	14
II. 9 Macam/Type Tata Letak Fasilitas Produksi.....	16
II. 10 Pola Umum Aliran Bahan.....	22
II. 11 Pengelompokan Mesin Dalam <i>Layout</i> Grup Teknologi.....	26



BAB III	METODOLOGI PENELITIAN.....	30
III. 1	Objek Penelitian.....	30
III. 2	Pengumpulan Data.....	30
III. 3	Tahapan Penelitian.....	31
III. 4	Data.....	38
	a. Data Produk.....	38
	b. Data Komponen & Materialnya.....	38
	c. Data Mesin-Mesin Yang Digunakan.....	39
	d. Data Proses Produksi.....	39
	e. Data Stasiun Kerja Produksi.....	40
	f. Data Kapasitas Perusahaan.....	40
BAB IV	PENGOLAHAN DATA DAN PEMBAHASAN.....	42
IV. 1	Perhitungan Kapasitas Maksimum KIMAK.....	42
	IV. 2. 1. Perhitungan Kebutuhan Jumlah Mesin.....	43
	IV. 2. 2. Pengelompokan Mesin Ke Dalam Grup.....	44
	IV. 2. 3. Konfigurasi (Layout) Mesin Berdasarkan Luas Lantai	48
IV. 2	Sub Assembly.....	49
	IV. 2. 1. Jumlah Mesin.....	50
	IV. 2. 2. Alokasi Mesin.....	50
	IV. 2. 2. 1 Alokasi Mesin Las.....	51
	IV. 2. 2. 2 Alokasi Mesin Debur.....	53
	IV. 2. 3. Formasi Mesin-Mesin Departemen Sub Assembly.....	54
IV. 3	Assembly.....	54
IV. 4	Pembahasan.....	55
IV. 5	Alokasi Luasan Lantai KIMAK.....	57
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN.....	63
V. 1	Kesimpulan.....	63
V. 2	Saran.....	65
	Daftar Pustaka.....	66

DAFTAR GAMBAR

	Hal
Gambar 2.1	<i>Product Layout</i>17
Gambar 2.2	<i>Fixed Position Layout</i>18
Gambar 2.3	<i>Group Technology Layout</i>20
Gambar 2.4	<i>Process Layout</i>22
Gambar 2.5	Pola Aliran <i>Stright Line</i>22
Gambar 2.6	Pola Aliran <i>Zig-Zag</i>23
Gambar 2.7	Pola Aliran <i>U-Shaped</i>23
Gambar 2.8	Pola Aliran <i>Circular/Melingkar</i>24
Gambar 2.9	Pola Aliran <i>Odd Angle</i>24
Gambar 2.10	Pola Aliran <i>Combination Assembly Line Pattern</i>24
Gambar 2.11	Pola Aliran <i>Tree Assembly Line Pattern</i>25
Gambar 2.12	Pola Aliran <i>Dendretic Assembly Line Pattern</i>25
Gambar 2.13	Pola Aliran <i>Over Head Assembly Line Pattern</i>25
Gambar 3.1	Tahapan Penelitian.....31
Gambar 3.2	<i>Flow Chart Perhitungan Kapasitas Maksimum Plant KIMAK</i>32
Gambar 3.3	<i>Flow Chart Perhitungan Kebutuhan Mesin</i>32
Gambar 3.4	<i>Flow Chart Pengelompokan Mesin Dalam Grup</i>33
Gambar 3.5	<i>Flow Chart Pemilihan Part Dalam Grup</i>37
Gambar 3.6	<i>Flow Chart Penempatan Mesin</i>37
Gambar 4.1	<i>Layout Departemen Produksi</i>58
Gambar 4.2	<i>Layout Departemen Sub Assembly</i>59
Gambar 4.3	<i>Layout Departemen Assembly</i>60
Gambar 4.4	<i>Layout Plant KIMAK</i>62

DAFTAR TABEL

	Hal
Tabel 2.1 Lebar <i>Aisle</i> Berdasarkan Luasan Maksimum Beban Yang Diangkut.....	15
Tabel 2.2 Lebar <i>Aisle</i> Berdasarkan Dimensi <i>Material Handling Equipment</i>	15
Tabel 3.1 Mesin-Mesin Yang Dibutuhkan Beserta Luas Area.....	39
Tabel 4.1 Kebutuhan Jumlah Mesin & Waktu Kerja.....	44
Tabel 4.2 <i>Machine To Machine Relationship Table</i>	45
Tabel 4.3 Pengelompokan Mesin dan <i>Part</i> Dalam Grup.....	47
Tabel 4.4 Alokasi Mesin Las.....	50
Tabel 4.5 Alokasi Mesin Debur.....	52
Tabel Komponen & Material.....	Lampiran 3
Tabel 4.6 Waktu Kerja Mesin Potong LVD Untuk 1 Unit Kursi Tunggu	Lampiran 6
Tabel 4.7 Waktu Kerja Mesin Grinding Cutter Untuk 1 Unit Kursi Tunggu	Lampiran 6
Tabel 4.8 Waktu Kerja Mesin Gerinda MP Untuk 1 Unit Kursi Tunggu	Lampiran 6
Tabel 4.9 Total Waktu Permesinan 1 Unit Kursi Tunggu, 1 Unit Kursi Roda, dan 1 Unit <i>Folding Bed</i>	Lampiran 6
Tabel 4.10 Total Waktu Permesinan Dalam 1 Bulan Produksi.....	Lampiran 6
Tabel 4.11 <i>Family Part</i> Yang Diproduksi Grup 1 (G1).....	Lampiran 8
Tabel 4.12 Penentuan Jumlah Mesin & <i>Part</i> yang Diproses Di G1.....	Lampiran 8
Tabel 4.13 Penentuan Jumlah Mesin & <i>Part</i> yang Diproses Di G2.....	Lampiran 8
Tabel 4.14 Penentuan Jumlah Mesin & <i>Part</i> yang Diproses Di G3.....	Lampiran 8

- Lampiran 1 Gambar Produk
- Lampiran 2 *Assembly* Produk
- Lampiran 3 Tabel Komponen Dan Material
- Lampiran 4 *Flow* Proses Kursi Tunggu, Kursi Roda, Dan *Folding Bed*
- Lampiran 5 Gambar Luasan Bangunan KIMAK
- Lampiran 6 Perhitungan Jumlah Mesin
- Lampiran 7 *Incident* Matriks
- Lampiran 8 Iterasi Pengelompokan Mesin & *Part* Dalam Grup
- Lampiran 9 *Flow* Proses Kegiatan *Sub Assembly*