

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xv
INTISARI	xvii
BAB I PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	2
1.3. Batasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1. Tata Letak Fasilitas Dinamis	4
2.2. Keseimbangan Lintasan Produksi	5
2.3. Hubungan Tata Letak Fasilitas dan Keseimbangan Lintasan Produksi	6

BAB III LANDASAN TEORI

3.1. Tata Letak Fasilitas Produksi	7
3.2. Tipe Tata Letak Fasilitas Produksi	8
3.3. Pola Aliran Pemindahan Bahan	9
3.4. Analisa Teknis Perencanaan dan Pengukuran Aliran Bahan	11
3.5. Pemindahan Bahan	13
3.6. Lintasan Produksi	14
3.7. Keseimbangan Lintasan (<i>Line Balancing</i>)	14
3.8. Metode <i>Line Balancing</i>	16
3.9. Pengoptimalan Jumlah Tenaga Kerja	18
3.10. Pengukuran dan Perhitungan Waktu Kerja Standar	18
3.10.1. Pengukuran Waktu	18
3.10.2. Perhitungan Waktu Kerja Standar	19
3.11. <i>Software</i> WinQSB	22
3.12. Nilai Uang Terhadap Waktu	22
3.13. Analisa <i>Benefit Cost Ratio</i> (BCR)	23

BAB IV METODOLOGI PENELITIAN

4.1. Objek Penelitian	26
4.2. Diagram Alir Penelitian	26
4.3. Alat Penelitian	28
4.4. Data yang Dibutuhkan	28
4.5. Tahapan Penelitian	29

BAB V ANALISA HASIL DAN PEMBAHASAN

5.1. Data Umum Perusahaan	31
5.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan	31
5.1.2. Visi dan Misi Perusahaan	31
5.1.3. Struktur Organisasi	32
5.1.4. Proses Produksi	32
5.1.5. Peta Proses Produksi	36

5.2. Data-data Untuk Pengolahan	43
5.2.1. Data Stasiun Kerja	43
5.2.2. Data Jam Henti	45
5.2.3. Data Ketenagakerjaan	45
5.3. Pengolahan Data	46
5.3.1. Waktu Standar Proses dan Perpindahan	46
5.3.2. Kapasitas Produksi	50
5.3.3. Keseimbangan Lintasan (<i>Line Balancing</i>)	51
5.3.4. Metode <i>Rank Positional Weight Technique</i>	53
5.3.4.1. Perhitungan Keseimbangan Lintasan Produksi Teoritis	59
5.3.4.2. Perhitungan Keseimbangan Lintasan Produksi Aktual	60
5.3.5. Penentuan Jumlah Tenaga Kerja	61
5.3.5.1. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja QC Awal	62
5.3.5.2. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Pengomporan	62
5.3.5.3. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Ampelas Dasar	62
5.3.5.4. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja <i>Finishing</i>	63
5.3.5.5. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Lap	64
5.3.5.6. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Ampelas <i>Sanding</i>	64
5.3.5.7. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Buang Bulu	65
5.3.5.8. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja Lemprak	65
5.3.5.9. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja QC Akhir I	65
5.3.5.10. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja QC Akhir II	66
5.3.5.11. Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja <i>Packing & Labelling</i>	66
5.3.6. Perhitungan Biaya Tenaga Kerja	67
5.3.6.1. Biaya Tenaga Kerja Pada Kondisi Awal	67
5.3.6.2. Biaya Tenaga Kerja Setelah Perbaikan	68
5.3.6.3. Biaya Penghematan Tenaga Kerja	68
5.3.7. Perhitungan Biaya Perpindahan Antar Stasiun Kerja	68
5.3.8. Perhitungan Frekuensi Perpindahan	70
5.3.9. Kebutuhan Luas Stasiun Kerja	72

5.3.10. Penilaian Tata Letak	73
5.3.10.1. Penilaian Tata Letak Awal	74
5.3.10.2. Penilaian Tata Letak Alternatif 1	74
5.3.10.3. Penilaian Tata Letak Alternatif 2	74
5.3.11. Analisa Keuangan	75
BAB VI PENUTUP	
6.1. Kesimpulan	77
6.1.1. Keseimbangan Lintasan Produksi	77
6.1.2. Tata Letak Fasilitas	78
6.1.3. <i>Benefit Cost Ratio</i>	79
6.2. Saran	79
DAFTAR PUSTAKA	80
LAMPIRAN	81