

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
UCAPAN TERIMA KASIH	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xvi
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xix
BAB I: PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	7
1.3. Asumsi Dan Batasan Masalah	7
1.4. Tujuan Penelitian	8
1.5. Manfaat Penelitian	9
BAB II: TINJAUAN PUSTAKA	10
BAB III: LANDASAN TEORI	13

3.1. Tata Letak Pabrik	13
3.1.1. Jenis-jenis masalah tata letak pabrik	13
3.1.2. Tujuan perancangan tata letak	14
3.1.3. Prinsip-prinsip dasar dalam perancangan tata letak pabrik	14
3.1.4. Tipe tata letak	15
3.1.4.1 Tata letak fasilitas berdasarkan aliran produksi (<i>product layout</i> atau <i>production line product</i>)	16
3.1.4.2 Tata letak fasilitas berdasarkan fungsi atau macam proses (<i>process layout</i>)	17
3.1.4.3 Tata letak fasilitas berdasarkan kelompok produk (<i>group technology layout</i>)	18
3.1.4.4 <i>Layout</i> yang berposisi tetap (<i>fixed position layout</i>)	19
3.1.5. Data dasar perancangan tata letak	21
3.1.6. Proses perencanaan fasilitas	22
3.2. Peta Proses	24
3.2.1. Jenis peta proses	24
3.2.2. Simbol-simbol dasar pembuatan peta proses	26
3.3. Peta Keterkaitan Kegiatan (<i>Activity Relationship Chart /ARC</i>)	27
3.4. <i>From To Chart</i> (FTC)	28
3.5. <i>Activity Relationship Diagram</i> (ARD)	28
3.6. Pemindahan Bahan (<i>Material Handling</i>)	29
3.6.1. Tujuan <i>material handling</i>	32
3.6.2. Hubungan antara penanganan material dan tata letak pabrik	32
3.6.3. Faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam aliran barang	33
3.6.4. Keuntungan pemindahan bahan yang direncanakan dengan baik	33
3.6.5. Pola aliran pemindahan bahan	34
3.6.6. Jalan lintasan (<i>aisle</i>)	35
3.7. Tata Letak Dengan Bantuan Komputer	37
3.7.1 CRAFT	37

3.7.2	CORELAP	38
3.7.3	ALDEP	38
BAB IV: METODE PENELITIAN		40
4.1	Objek Penelitian	40
4.2	Data Yang Dibutuhkan	40
4.2.1.	Data primer	40
4.2.2.	Data sekunder	41
4.3	Metode Pengumpulan Data	41
4.4	Metode Pengolahan Data	42
4.5	Alur Penelitian	43
BAB V: HASIL DAN PEMBAHASAN		44
5.1	Profil Perusahaan	44
5.1.1	Latar belakang perusahaan	44
5.1.2	Sejarah singkat perusahaan	44
5.1.3	Visi perusahaan	45
5.1.4	Misi perusahaan	45
5.2	Proses Produksi	45
5.3	Keadaan Fasilitas Produksi Awal di PT. BMJ	50
5.3.1	Daftar luasan <i>workstation</i> area produksi	50
5.3.2	Peta dari dan ke (<i>from to chart</i>) masing-masing <i>workstation</i> area produksi	52
5.3.3	Derajat kedekatan antar <i>workstation</i> area produksi	52
5.3.4	Peta proses antar <i>workstation</i> area produksi	52
5.3.5	<i>Layout</i> fasilitas produksi awal PT. BMJ	52
5.4	<i>Layout</i> Alternatif 1	53
5.4.1	<i>From to chart layout</i> alternatif 1	54
5.4.2	Peta aliran operasi <i>layout</i> alternatif 1	54
5.5	<i>Layout</i> Alternatif 2	55

5.5.1	<i>From to chart layout</i> alternatif 2	56
5.5.2	Peta aliran operasi <i>layout</i> alternatif 2	56
5.6	<i>Layout</i> Alternatif 3	56
5.6.1	<i>From to chart layout</i> alternatif 3	57
5.6.2	Peta aliran operasi <i>layout</i> alternatif 3	57
5.7	<i>Layout</i> Alternatif 4	58
5.7.1	<i>From to chart layout</i> alternatif 4	58
5.7.2	Peta aliran operasi <i>layout</i> alternatif 4	59
5.8	Rangkuman Perbandingan Antara <i>Layout</i> Awal Dengan <i>Layout</i> Alternatif	59
5.9	Validasi <i>Layout</i> Alternatif	60
BAB VI: PENUTUP		62
6.1	Kesimpulan	62
6.2	Saran	63
DAFTAR PUSTAKA		64
LAMPIRAN		66