

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN MOTTO	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
INISARI	xiv
BAB I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Pokok Masalah.....	3
C. Pembatasan Masalah dan Asumsi.....	4
D. Tujuan Penelitian.....	4
E. Manfaat Penelitian	5
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	6
A. Ruang Lingkup dan Pentingnya Perancangan Tata Letak Fasilitas Produksi.....	6
B. Tujuan Tata Letak Fasilitas.....	7
C. Jenis-Jenis Permasalahan Tata Letak.....	7

D. Analisis Aliran Bahan.....	10
E. Penentuan Kebutuhan Luas Lantai	13
F. Perhitungan Jumlah Mesin/ Peralatan yang Diperlukan	14
G. Pengalokasian Area/Wilayah Tata Letak	16
H. Penentuan Kebutuhan Luasan Mesin dan Peralatan.....	17
I. Luas Akhir Pabrik	18
J. Analisis Keterkaitan Kegiatan	18
K. Pengaturan Tata Letak Terkomputer	20
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN.....	22
A. Lokasi Penelitian	22
B. Instrumen Penelitian	22
C. Data yang Dibutuhkan	22
D. Metode Pengumpulan Data	24
E. Teknik Analisa Data.....	24
BAB IV. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	31
A. Latar Belakang Perusahaan	31
B. Lokasi Industri.....	33
C. Struktur Organisasi	34
D. Tenaga Kerja.....	35
E. Bahan Baku	36
BAB V. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	38
A. Deskripsi Lokasi Pabrik.....	38
A.1. Desain Bangunan dan Konstruksi Pabrik	38
A.2. Konstruksi Atap, Jarak Bentangan dan Kolom	38

A.3. Kondisi Umum Pabrik.....	39
B. Identifikasi Proses Produksi.....	39
B.1. Deskripsi Proses Produksi	39
B.2. Bahan Baku.....	43
B.3. Kapasitas Produksi.....	43
C. Identifikasi Tata Letak Fasilitas yang Ada	45
C.1. Fasilitas pemindah bahan.....	45
C.2. Identifikasi permasalahan tata letak fasilitas yang ada	47
C.3. Identifikasi kondisi <i>idle time</i> dan <i>bottle neck</i>	49
D. Kebutuhan Luas Lantai.....	49
E. Analisis Kualitatif.....	52
E.1. Analisis Aliran Bahan	52
E.2. Analisis Peta Proses Operasi.....	52
E.3. Analisis Keterkaitan Kegiatan	56
F. Analisis Kuantitatif	60
F.1. Analisis Biaya Pemindahan Bahan	60
F.2. Analisis Hasil Algoritma CRAFT	65
G. Evaluasi dan Perancangan Tata Letak Baru	71
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN.....	73
A. Kesimpulan.....	73
B. Saran	74
DAFTAR PUSTAKA.....	76
LAMPIRAN	78

DAFTAR TABEL

	halaman
Tabel 01. Kelompok Jenis Kayu Berdasarkan Berat Jenis.....	37
Tabel 02. Konsumsi Kayu Bulat dan <i>Recovery</i> Tahun 2001	44
Tabel 03. Jumlah dan Kapasitas Mesin Produksi.....	45
Tabel 04. Jumlah, Kapasitas dan Lokasi Alat Pemindah Bahan.....	46
Tabel 05. Kemungkinan Penyebab Masalah dan Alternatif Pemecahan Masalah	48
Tabel 06. Perhitungan Luas Lantai untuk Fasilitas Produksi.....	51
Tabel 07. Pertukaran Departemen dan Penurunan Kontribusi Biaya.....	70

DAFTAR GAMBAR

	halaman
Gambar 01. PAP Proses <i>Face/Back Veneer</i> Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.	53
Gambar 02. PAP Proses <i>Core Veneer</i> Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC	54
Gambar 03. Struktur Peta Proses Operasi Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.....	55
Gambar 04. Struktur Peta Keterkaitan Kegiatan Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC	57
Gambar 05. Struktur Diagram Keterkaitan Kegiatan Pada Satu <i>Line</i> Produksi Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.....	58
Gambar 06. Diagram Aliran Produk Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.....	59
Gambar 07. Tata Letak Akhir Program CRAFT Semua Departemen <i>Not Fixed</i>	67
Gambar 08. Tata Letak Akhir Program CRAFT 29 Departemen <i>Fixed</i>	68
Gambar 09. Tata Letak Akhir Program CRAFT dengan Penyesuaian Sosio Teknis 29 departemen <i>fixed</i>	72

DAFTAR LAMPIRAN

	halaman
Lampiran 01. Struktur Organisasi PT. Daya Sakti Unggul Corp. Tbk.....	78
Lampiran 02. Tata Letak Awal Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC. Tbk.	79
Lampiran 03. Kebutuhan BBM Alat-Alat Pemindah Bahan.....	80
Lampiran 04. Produktivitas Per Unit Produksi Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.....	81
Lampiran 05. <i>Down Time</i> Mesin Produksi Pabrik <i>Plywod</i> PT. DSUC.....	82
Lampiran 06. Tabel Frekuensi Aliran Bahan Rata-Rata Per Hari Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC. Tbk.	83
Lampiran 07. Tenaga Kerja Total Per Unit Kerja Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC	83
Lampiran 08. Tenaga Kerja Pemindah Bahan Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC.....	85
Lampiran 09. Biaya Pemindahan Bahan	
09a. Biaya Penyusutan Alat/ Mesin Pemindah Bahan Pabrik Plywood PT. DSUC	87
09b. Biaya Penggunaan BBM Per Hari Alat Pemindah Bahan	89
09c. Biaya Daya Listrik Mesin Motor Elektrik <i>Material Handling</i>	90
09d. Biaya <i>Sparepart</i> dan <i>Over Houl</i> tahun 2001.....	91
09e. Tabel Biaya Total Per Hari Pemindahan Bahan Antar Stasiun.....	92
Lampiran 10. Data CRAFT	
10a. Input Data Untuk Program CRAFT <i>Performance Criterion</i>	95

10b. Input Data Untuk Program CRAFT Jarak <i>Rectalinier</i> , Frekuensi	
Aliran Bahan dan Kontribusi Biaya Per Hari	97
10c. Tata Letak Awal Pabrik <i>Plywood</i> PT. DSUC Input Program CRAFT	
.....	99
10d. Tata Letak Akhir Program CRAFT dengan Semua Departemen <i>Not Fixed</i>	100
10e. Layout Hasil Pengolahan Program CRAFT dengan 29 Departemen	
<i>Fixed</i>	101
Lampiran 11. Peta Permasalahan	102
Lampiran 12. Saran Pemecahan Masalah.....	106
Lampiran 13. Tata Letak Mesin Pabrik <i>Plywood</i> PT. Daya Sakti Unggul Corp. Tbk.	
.....	109