



DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Halaman Pernyataan	iii
Halaman Persembahan	iv
Prakata	v
Daftar Isi	vii
Daftar Tabel	xi
Daftar Gambar	xiii
Abstraksi	xiv
BAB I : PENDAHULUAN	
I.1 Latar Belakang Masalah	1
I.2 Perumusan Masalah	2
I.3 Tujuan Penelitian	3
I.4 Manfaat Penelitian	3
I.5 Pembatasan Masalah	3
I.6 Metode Penelitian	4
I.6.1 Pengumpulan Data	4
I.6.2 Metode Pengumpulan data	4
I.6.3 Metode Analisis	5
I.7 Lokasi dan Waktu Penelitian	8



2.2.2. Analisis Aliran Kegiatan	18
2.2.2.1. Analisis Aliran Bahan	19
2.2.3 Peta Hubungan Kegiatan	23
2.2.4 Luas Lantai Yang Dibutuhkan dan Yang Tersedia	25
2.2.5 Rancangan Tata Letak	26
2.3 Komputerisasi Perencanaan Tata Letak Fasilitas	28
2.4 Algoritma Konstruksi Dan Perbaikan	32
2.4.1 Algoritma Konstruksi	32
2.4.2 Algoritma Perbaikan	33
2.4.2.1 Prosedur CRAFT	34
2.5 Produktivitas	37
2.5.1 Definisi Produktivitas	37
2.5.2 Cara Peningkatan Produktivitas	37
BAB III: GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
3.1 Sejarah Singkat Perusahaan	40
3.1.1 Struktur Organisasi	41
3.1.2 Aspek Tenaga Kerja	43
3.2 Informasi Produk, Proses, dan Peralatan Produksi	45
3.2.1 Informasi Produk	45
3.2.2 Mesin dan Peralatan yang Digunakan Dalam Proses Produksi	46
3.2.3 Proses Produksi	47
3.2.4 Tata Letak Pabrik	48

BAB IV: ANALISIS DAN PEMBAHASAN

4.1 Pengolahan Data	50
4.1.1 Volume Produksi	50
4.1.2 Peta Proses Operasi (<i>Operation Process Chart (OPC)</i>)	51
4.1.3 Ongkos <i>Material Handling</i> (OMH)	54
4.1.3.1 Total biaya / ongkos <i>material handling</i> kereta dorong	55
4.1.3.2 Total biaya / ongkos <i>material handling</i> forklift	56
4.1.4 Data Masukan Algoritma CRAFT	56
4.1.4.1 Data Aliran Aktifitas (<i>From To Chart</i>)	56
4.1.4.1.a <i>From to chart</i> Frekuensi antar Departemen Kerja	56
4.1.4.1.b <i>From to chart</i> Jarak Antar Departemen	60
4.1.4.1.c Penentuan Jarak Total	62
4.1.5 Data Aliran Ongkos <i>Material Handling (OMH)</i> per meter (<i>Move Cost Chart</i>)	63
4.1.6 Penyusunan Data Masukan Algoritma CRAFT	64
4.1.7 Hasil Pengolahan Data dengan Algoritma CRAFT	69
4.1.8 Luas Lantai Produksi	74
4.2 ANALISIS DAN PEMBAHASAN	76
4.2.1 Analisis Denah Hasil Perbaikan Tata Letak Dengan Algoritma CRAFT	76
4.2.2 Analisis Ongkos	79
4.2.3 Analisis Luas Lantai Produksi	80
4.2.4 Analisis Pola Aliran Material	81



4.2.5 Analisis Produktivitas	82
BAB V: KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 KESIMPULAN	85
5.2 SARAN-SARAN	86
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN	