

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	ii
DAFTAR GAMBAR	iii
BAB I. PENDAHULUAN	1
I.1. Latar Belakang	1
I.2. Perumusan Masalah	3
I.3. Pembatasan Masalah	4
I.4. Tujuan Penelitian	5
I.5. Manfaat Penelitian	5
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	6
II.1. Pengertian Manajemen Produksi dan Operasi	6
II.2. Pengertian dan Definisi Pabrik/Industri	6
II.3. Definisi Kayu Lapis dan Veneer	7
II.4. Pengertian Tata Letak Pabrik	7
II.5. Tujuan dan Manfaat Tata Letak Fasilitas	8
II.6. Macam/Tipe Tata Letak Fasilitas Produksi	11
II.7. Pengertian Material Handling	13
II.8. Tujuan Material Handling	13
II.9. Hubungan Material Handling dan Tata Letak Pabrik	14
II.10. Metode Kuantitatif Untuk Menganalisa Aliran Bahan/Material	15
II.11. Program Tata Letak Terkomputer	16
II.12. Pengertian Produktifitas Mesin	27
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	28
III.1. Lokasi dan Waktu Penelitian	28
III.2. Metode Pengumpulan Data	28

III.3. Pengolahan Data	29
1. Tata Letak Fasilitas Produksi	29
2. Diagram Alir Proses Produksi Kayu Lapis ...	29
3. Stasiun Kerja (Mesin)	29
4. Jarak Pemindahan Bahan antar Stasiun Kerja	29
5. Frekuensi Aliran Bahan per Shift	30
6. Jarak Total Pemindahan Bahan per Shift ...	30
7. Biaya Pemindahan Bahan per Shift	30
8. Biaya Pemindahan Bahan per Satuan Jarak	30
III.4. Pengolahan Data Menggunakan Metode CRAFT	30
III.5. Hasil dan Analisis	31
III.6. Kesimpulan dan Saran	31
BAB IV. KEADAAN UMUM PERUSAHAAN	34
IV.1. Sejarah Berdirinya Pabrik	34
IV.2. Jenis Industri dan Kapasitas Industri	34
IV.3. Bahan Baku dan Target Produksi	35
IV.4. Mesin-mesin Produksi	35
IV.5. Pemasaran	36
IV.6. Aspek Ketenagakerjaan	37
IV.7. Struktur Organisasi	38
IV.8. Koordinasi dan Pengawasan	39
IV.9. Tata Letak Fasilitas Produksi	39
IV.10. Proses Produksi	39
BAB V. HASIL DAN ANALISIS	43
V.1. Tipe Tata Letak Fasilitas Produksi	43
V.2. Manajemen Produksi	45
V.3. Pemindahan Bahan (<i>Material Handling</i>)	49
V.3.1. Frekuensi Pemindahan Bahan	49
V.3.2. Jarak Pemindahan Bahan	51
V.3.3. Biaya Pemindahan Bahan	
(<i>Material Handling Cost</i>)	55

V.4. Pengolahan Data dengan Algoritma CRAFT	58
V.4.1. Data Masukan	58
V.4.2. Pengolahan dan Analisis	62
BAB VI. KESIMPULAN DAN SARAN	72
VI.1. Kesimpulan	72
VI.2. Saran	74
DAFTAR PUSTAKA	
LAMPIRAN 1. Koordinat Layout Pabrik dan Luas Stasiun Kerja (Mesin)	
LAMPIRAN 2. Faktor Konversi, Produktifitas, dan Frekuensi	
LAMPIRAN 3. Perhitungan Biaya Penggunaan Alat Pemindah Bahan	
LAMPIRAN 4. Langkah-langkah untuk Menganalisis data dengan Algoritma CRAFT Menggunakan <i>Software Quant System versi 3.0 (QS. 3)</i>	

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1. Jenis Industri dan Kapasitas Produksi	
PT. Sari Bumi Kusuma	35
Tabel 4.2. Jumlah dan Kapasitas Mesin-mesin Produksi	
PT. Sari Bumi Kusuma	36
Tabel 5.1. Jarak Antar Stasiun Kerja	51
Tabel 5.2. Faktor Konversi Proses Produksi Kayu Lapis	
PT. Sari Bumi Kusuma	lampiran
Tabel 5.3. Perhitungan Produktifitas	lampiran
Tabel 5.4. Perhitungan Frekuensi Pemindahan Bahan per Shift ..	lampiran
Tabel 5.5. Hasil Perhitungan Frekuensi Pemindahan Bahan per Shift	50
Tabel 5.6. Total Jarak Pemindahan Bahan per Shift	53
Tabel 5.7. Prosentase Jarak Pemindahan Bahan tiap Tahapan Produksi Terhadap Jarak Pemindahan Total	58
Tabel 5.8. Biaya Pemindahan Bahan	56
Tabel 5.9. Biaya Pemindahan Bahan Tiap tahapan Proses Produksi	60
Tabel 5.10. Biaya Pemindahan Bahan per Satuan Jarak	61

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1. Diagram Alir Pengolahan Data Menggunakan Metode CRAFT	32
Gambar 3.2. Diagram Alir Penelitian	33
Gambar 4.1. Struktur Organisasi Alas Kusuma Group	38
Gambar 4.2. Diagram Alir Proses Produksi Kayu Lapis	42
Gambar 5.1. Hasil Iterasi 0 (layout awal)	68
Gambar 5.2. Hasil Iterasi 1 (pertukaran stasiun kerja B dan X)	69
Gambar 5.3. Hasil Iterasi 2 (pertukaran stasiun kerja B dan C)	70
Gambar 5.4. Final Layout	71