

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN PENGANTAR.....	iii
LEMBAR PENGESAHAN	iv
PERNYATAAN BEBAS PLAGIASI	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xii
INTISARI.....	xiii
ABSTRACT.....	xiv
I. PENDAHULUAN	1
1. Latar Belakang.....	1
2. Tujuan.....	3
3. Manfaat.....	3
II TINJAUAN PUSTAKA.....	4
1. Perancangan Tata Letak Fasilitas Produksi	4
2. Tata letak fasilitas produksi.....	6
3. Jenis - Jenis Tata Letak.....	6
4. Penerapan Metode Perancangan Tata Letak Secara Kompetenisasi.....	11
4.1. Penerapan Metode UA-FLP	11
4.1. Penerapan Metode <i>Blocplan</i>	12
5. Analisis Penentuan <i>Layout</i> Awal.....	13
5.1. Ukuran Jarak.....	13
5.2. Pola Aliran Bahan.....	13
5.3. Penanganan Bahan.....	13
5.4. Ongkos <i>Material Handling</i>	17
6. <i>Activity Relationship Chart</i>	10
7. Penerapan Metode UA-FLP dan <i>Blocplan</i> Dalam Penyusunan Ulang Tata Letak Industri Pengolahan Perikanan.....	10
III METODE PENELITIAN.....	20
1. Lokasi dan Waktu Penelitian.....	20
2. Metode Pengambilan Data	20
3. Metode Analisis Data	21
3.1. Penentuan Aliran Bahan <i>Layout</i> Awal	21

3.1.1	Penentuan Titik Tengah Ruangan <i>Layout</i> Awal	21
3.1.2	Penentuan Panjang Aliran Bahan	21
3.2.	Penentuan Ongkos Perpindahan Bahan <i>Layout</i> Awal	22
3.2.1.	Penentuan Lama Proses Produksi	22
3.2.2.	Kapasitas Waktu Produksi	22
3.2.3.	Kapasitas Produksi	22
3.2.4.	Frekuensi Perpindahan Bahan	23
3.2.5.	Panjang Lintasan Aliran Bahan	23
3.2.6.	Ongkos Perpindahan Setiap Stasiun Kerja	23
3.2.7.	Ongkos <i>Material Handling</i> (OMH)	24
3.3.	Perancangan <i>Layout</i>	24
3.3.1	Analisis <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	24
3.3.2	Analisis Tata Letak Dengan Peta Dari-Ke (<i>from-to chart</i>)	25
3.4.	Perancangan <i>Layout</i> Usulan dengan UA-FLP dan <i>Blocplan</i>	26
3.4.1.	Penggunaan Unequal-Area Facility <i>Layout</i> Problem (UA-FLP)	26
3.4.2.	Penggunaan Aplikasi <i>Blocplan</i>	27
3.4.3.	Perbandingan Hasil Metode UA-FLP dan <i>Blocplan</i>	28
IV.	HASIL DAN PEMBAHASAN	29
1.	Keadaan Umum	29
1.1	Perkembangan Perusahaan	29
1.2	Visi dan Misi	30
1.3	Lokasi	30
1.4	Struktur Organisasi	31
1.5	Ketenagakerjaan	33
2.	Aktivitas Proses Produksi di PT Grahamakmur Ciptapratama	37
2.1	Proses Produksi	37
3.	Tipe Tata Letak Fasilitas Produksi	50
3.1	Penentuan Aliran Bahan <i>Layout</i> Awal	51
3.1.1	Luas Area Produksi	51
3.1.2	Titik Tengah Ruangan	52
3.2	Penentuan Aliran Bahan <i>Layout</i>	54
3.3	Penentuan Ongkos Perpindahan Bahan	57
3.3.1	Lama Proses Produksi	57
3.3.2	Kapasitas Waktu Produksi yang Tersedia	58
3.3.3	Kapasitas Produksi	59
3.3.4	Frekuensi Penanganan Bahan dan Panjang Lintasan	60
3.3.5	Ongkos Perpindahan	62

3.3.6	Ongkos <i>Material Handling</i> (OMH) Per Bulan	63
4.	Perancangan <i>Layout</i>	64
4.1.	Perancangan <i>Layout</i> Usulan dengan Aplikasi Unequal Area Activity <i>Layout</i> Problem (UA-FLP).....	69
4.1.1	Input dan Output Data	69
4.1.2	Penentuan Panjang Lintasan <i>Layout</i> Usulan UA-FLP	73
4.1.3	Perhitungan Ongkos Perpindahan Bahan (OMH) <i>Layout</i> Usulan UA-FLP ..	75
4.2.	Perancangan <i>Layout</i> Usulan dengan Aplikasi <i>Blocplan</i>	76
4.2.1	Output Data <i>Blocplan</i>	76
4.2.2.	Panjang Lintasan Aliran Bahan <i>Layout</i> Usulan <i>Blocplan</i>	79
4.2.3	Perhitungan Ongkos Perpindahan Bahan Per Bulan <i>Layout</i> Usulan <i>Blocplan</i>	81
5.	Perbandingan <i>Layout</i> Awal dengan <i>Layout</i> Usulan UA-FLP dan <i>Blocplan</i>	81
V.	PENUTUP.....	87
	DAFTAR PUSTAKA	89
	LAMPIRAN.....	91