

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Halaman Pernyataan.....	ii
Kata Pengantar.....	iii
Daftar Isi.....	v
Daftar Gambar.....	viii
Daftar Tabel.....	ix
Daftar Lampiran.....	xi
Intisari.....	xii
<i>Abstract</i>	xiii
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	5
1.3. Pertanyaan Penelitian.....	5
1.4. Tujuan Penelitian.....	5
1.5. Manfaat Penelitian.....	6
1.6. Lingkup Penelitian.....	6
1.7. Sistematika Penulisan.....	7
BAB II. LANDASAN TEORI	8
2.1. Teori Pendukung.....	8
2.1.1. Tata Letak Fasilitas Pabrik.....	8
2.1.2. <i>Computerized Relative Allocation of Facilities Technique (CRAFT)</i>	13

2.1.3. Keseimbangan Lini (<i>Line Balancing</i>).....	20
BAB III. METODE PENELITIAN.....	27
3.1. Desain Penelitian.....	27
3.2. Obyek Penelitian.....	28
3.3. Sumber Data.....	28
3.4. Metode Pengumpulan Data.....	28
3.4.1. Wawancara.....	28
3.4.2. Observasi.....	28
3.4.3. Dokumentasi.....	29
3.5. Instrumen Penelitian.....	29
3.6. Metode Analisis Data.....	29
3.7. Kerangka Penelitian.....	32
BAB IV. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	33
4.1. Data Profil Perusahaan.....	33
4.1.1. PT. Indoroti Prima Cemerlang.....	33
4.1.2. Letak Geografi.....	34
4.2. Data Penelitian.....	34
4.2.1. Departemen Produksi dan Mesin-Mesin Produksi.....	36
4.2.2. Aliran Produksi.....	40
4.2.3. Tata Letak Awal.....	41
4.2.4. <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	43
4.2.5. Data Pendukung.....	44

4.3. Analisis Tata Letak.....	45
4.3.1. Analisis Tata Letak Awal dalam CRAFT.....	45
4.3.2. Pertukaran Departemen dengan CRAFT.....	48
4.3.2.1. Analisis Iterasi 1.....	48
4.3.2.2. Analisis Iterasi 2.....	50
4.3.2.3. Analisis Iterasi 3.....	52
4.3.2.4. Analisis Iterasi 4.....	54
4.3.2.5. Analisis Iterasi 5.....	56
4.3.3. Tata Letak Akhir.....	57
4.4. Analisis Keseimbangan Lini.....	60
4.4.1. Analisis Keseimbangan Lini pada Tata Letak Awal.....	60
4.4.2. Analisis Keseimbangan Lini pada Tata Letak Akhir.....	68
4.4.3. Perbandingan Keseimbangan Lini pada Tata Letak Awal dan Akhir.	69
BAB V. KESIMPULAN.....	71
5.1. Kesimpulan.....	71
5.2. Saran.....	71
Daftar Pustaka.....	72
Lampiran.....	75

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1. Penumpukan Barang Jadi di Pabrik Roti Mr.Bread Yogyakarta.....	3
Gambar 1.2. Area Picking di Pabrik Roti Mr. Bread Yogyakarta.....	3
Gambar 2.1. Activity Relationship Chart.....	16
Gambar 2.2. Diagram Alir CRAFT.....	19
Gambar 3.1. Diagram Alir Penelitian.....	32
Gambar 4.1. Alur Proses Produksi Roti Mr. Bread.....	40
Gambar 4.2. Tata Letak Awal.....	42
Gambar 4.3. Departemen dan <i>Centroid</i> pada <i>Initial Layout</i>	46
Gambar 4.4. Layout Iterasi 1.....	49
Gambar 4.5. Layout Iterasi 2.....	51
Gambar 4.6. Layout Iterasi 3.....	53
Gambar 4.7. Layout Iterasi 4.....	55
Gambar 4.8. Layout Iterasi 5.....	57
Gambar 4.9. Perbandingan Tata Letak Awal dan Akhir.....	59
Gambar 4.10. Diagram <i>Precedence</i> pada Proses Pembuatan Roti Mr. Bread.....	67
Gambar 4.11. Grafik Efisiensi Lintasan Produksi pada Tata Letak Awal....	69
Gambar 4.12. Grafik Efisiensi Lintasan Produksi pada Tata Letak Akhir...	69

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Derajat Kedekatan pada <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC).....	15
Tabel 4.1. Fungsi, Jumlah, dan Kapasitas Mesin.....	39
Tabel 4.2. Jumlah Produksi Roti Mr. Bread per Bulan.....	41
Tabel 4.3. Jumlah Produksi Roti Mr. Bread per Hari.....	41
Tabel 4.4. <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	43
Tabel 4.5. Alasan Kedekatan ARC.....	44
Tabel 4.6. Kode dan Luas Departemen pada Tata Letak.....	45
Tabel 4.7. Jarak antar Departemen pada <i>Initial Layout</i>	47
Tabel 4.8. <i>Centroid</i> dan Luas Departemen pada Tata Letak Iterasi 1.....	48
Tabel 4.9. Jarak Departemen pada Tata Letak Iterasi 1.....	50
Tabel 4.10. Centroid dan Luas Departemen pada Tata Letak Iterasi 2.....	50
Tabel 4.11. Jarak Departemen pada Tata Letak Iterasi 2.....	52
Tabel 4.12. <i>Centroid</i> dan Luas Departemen pada Tata Letak Iterasi 3.....	52
Tabel 4.13. Jarak Departemen pada Tata Letak Iterasi 3.....	54
Tabel 4.14. <i>Centroid</i> dan Luas Departemen pada Tata Letak Iterasi 4.....	54
Tabel 4.15. Jarak Departemen pada Tata Letak Iterasi 4.....	55
Tabel 4.16. <i>Centroid</i> dan Luas Departemen pada Tata Letak Iterasi 5.....	56
Tabel 4.17. Jarak Departemen pada Tata Letak Iterasi 5.....	56
Tabel 4.18. Rekapitulasi Total Jarak dan Ongkos Material Handling.....	58
Tabel 4.19. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen Penimbangan...	60
Tabel 4.20. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen Mixing.....	60

Tabel 4.21. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen Pembentuk Adonan.....	61
Tabel 4.22. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen Fermentasi.....	62
Tabel 4.23. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen <i>Baking</i>	62
Tabel 4.24. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen <i>Cooling</i>	63
Tabel 4.25. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen <i>Packing</i>	64
Tabel 4.26. Perhitungan Elemen Kerja pada Departemen Picking.....	65
Tabel 4.27. Data Waktu Elemen Kerja dan Syarat <i>Precedence</i>	65
Tabel 4.28. Pembebanan Stasiun Kerja.....	66
Tabel 4.29. Pembebanan Stasiun Kerja pada Layout Usulan.....	68

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Transkrip Wawancara Dengan Kepala Bagian Produksi.....	71
Lampiran 2 Matriks From-To-Chart.....	76
Lampiran 3 Biaya Perpindahan Material Pada Tata Telak Awal.....	77
Lampiran 4 Biaya Perpindahan Material Pada Layout Iterasi 1.....	78
Lampiran 5 Biaya Perpindahan Material Pada Layout Iterasi 2.....	79
Lampiran 6 Biaya Perpindahan Material Pada Layout Iterasi 3.....	80
Lampiran 7 Biaya Perpindahan Material Pada Layout Iterasi 4.....	81
Lampiran 8 Biaya Perpindahan Material Pada Layout Iterasi 5.....	82