

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
ABSTRACT	iii
ABSTRAK	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR SINGKATAN.....	xiii
DAFTAR ISTILAH	xiv
DAFTAR LAMPIRAN	xv
Bab I Pendahuluan	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Perumusan Masalah.....	6
I.3 Tujuan Penelitian.....	6
I.4 Manfaat Penelitian.....	6
I.5 Batasan Masalah.....	6
I.6 Sitematika Penulisan	7
Bab II Landasan Teori.....	9
II.1 Perancangan Tata Letak Fasilitas	9
II.2 Pengertian Tata Letak Pabrik	9
II.2.1 Tujuan Tata Letak Pabrik.....	10
II.2.2 Tipe Tata Letak Pabrik.....	12
II.2.3 <i>Tools</i> Khusus.....	20
II.2.4 Algoritma Perancangan Tata Letak.....	22

II.3	Algoritma CRAFT.....	24
II.4	Pertimbangan Menggunakan Algoritma CRAFT	27
II.5	Penelitian Sebelumnya	27
Bab III	Metodologi Penelitian	29
III.1	Model Konseptual	29
III.2	Sistematika Pemecahan Masalah	30
III.2.1	Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	32
III.2.2	Analisis dan Usulan Perbaikan	33
III.2.3	Kesimpulan dan Saran	34
Bab IV	Pengumpulan dan Pengolahan Data	35
IV.1	Pengumpulan Data	35
IV.1.1	Profil Perusahaan	35
IV.1.2	Data Existing <i>Layout</i>	35
IV.1.3	Data Jumlah Mesin	38
IV.1.4	Data Aliran Proses Produksi	38
IV.1.5	<i>Operation Process Chart</i>	52
IV.1.6	Data <i>Demand</i> Produk.....	52
IV.1.7	Data Frekuensi Perpindahan Material.....	53
IV.1.8	Data keterkaitan antar aktivitas.....	55
IV.2	Pengolahan Data.....	58
IV.2.1	Pembuatan Routing Sheet	58
IV.2.2	Dimensi, Luas Area yang Dibutuhkan.....	60
IV.2.3	Pembuatan From to Chart	63
IV.2.4	Perancangan <i>Initial Layout</i>	63
IV.2.5	Perancangan Tata Letak Baru dengan Algoritma CRAFT	67
Bab V	Analisis	71
V.1	Analisis Hasil Software WinQSB	71
V.1.1	Analisis Alternatif Hasil <i>Software WinQSB</i>	71

V.1.2	Analisis Pemilihan Alternatif Tata Letak Usulan	75
V.1.3	Analisis Penyesuaian Tata Letak Usulan	77
V.2	Analisis Kebutuhan Mesin dan Kebutuhan Ruang	81
V.2.1	Analisis Kebutuhan Mesin	81
V.2.2	Analisis Kebutuhan Ruang	84
Bab VI	KESIMPULAN DAN SARAN	87
VI.1	Kesimpulan.....	87
VI.2	Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA		88
LAMPIRAN A.....		90
LAMPIRAN B.....		99
LAMPIRAN C.....		110