

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	
LEMBAR PENGESAHAN	ii
KATA PENGANTAR	iii
LEMBAR PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	viii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xvi
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	5
1.3 Rumusan Masalah	5
1.4 Tujuan Penelitian	6
1.5 Manfaat Penelitian	6
1.6 Batasan Masalah	6
1.7 Sistematika Penulisan	7
BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA	9
2.1 Pengertian Tata Letak Fasilitas	9
2.2 Metode Pengaturan Tata Letak	9
2.2.1 Tata Letak Fasilitas Berdasarkan Aliran (<i>Product Layout</i>)	9
2.2.2 Tata Letak Fasilitas Berdasarkan Fungsi Atau Macam Proses (<i>Process Layout</i>)	9
2.2.3 Tata Letak Fasilitas Berdasarkan Lokasi Material Tetap (<i>Fixed Position Layout</i>)	10
2.2.4 Tata Letak Fasilitas Kelompok Produk (<i>Group Technology Layout</i>)	10
2.3 Jenis-jenis Pola Aliran Bahan	11
2.4 Perancangan <i>Layout</i>	13

2.4.1 Pengertian <i>Systematic Layout Planning</i> (SLP)	13
2.4.2 Metode <i>Systematic Layout Planning</i> (SLP)	14
2.4.3 Langkah-langkah Membuat <i>Systematic Layout Planning</i> (SLP) ..	14
2.5 Konsep Dasar <i>Lean</i>	23
2.5 Pengertian <i>Lean Manufacturing</i>	24
2.7 Tujuan <i>Lean Manufacturing</i>	24
2.8 Pemborosan (<i>Waste</i>)	24
2.9 Studi Waktu	25
2.10 Waktu Siklus	25
2.11 Waktu Normal	26
2.12 Waktu Baku	26
2.13 Faktor Penyesuaian	26
2.14 Kelonggaran	29
2.15 Perhitungan Matriks <i>Lean</i>	32
2.16 <i>Value Stream Mapping</i> (VSM)	32
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN	37
3.1 Tempat Penelitian	37
3.2 Metodologi Penelitian	37
BAB 4 PENGUMPULAN DATA	40
4.1 Identitas Organisasi	40
4.1.1 Sejarah dan Profil Perusahaan	40
4.1.2 Data Penelitian	42
4.1.2.1 <i>Layout</i> Lantai Produksi	42
4.1.2.2 Luas Lantai Sebelum <i>Re-Layout</i>	43
4.1.2.3 Jumlah Hari Kerja	43
4.1.2.4 Jumlah Produksi per Tahun	44
4.1.2.5 Dimensi Produk	44
4.2 Mesin, Peralatan, dan Teknologi	44
4.3 Proses Produksi	46
4.4 Waktu Siklus Produksi	47
BAB 5 PENGOLAHAN, ANALISIS, DAN HASIL SIMULASI	48

5.1 Pengolahan Data	48
5.1.1 <i>Flow Process Chart</i> (FPC)	48
5.1.2 <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	50
5.1.3 <i>Routing Sheet</i>	52
5.1.4 <i>Multi Product Process Chart</i> (MPPC)	53
5.1.5 <i>From To Chart</i> (FTC)	53
5.1.6 <i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	56
5.1.7 <i>Worksheet</i> (Lembar Kerja)	58
5.1.8 <i>Activity Template Block Diagram</i> (ATBD)	59
5.1.9 <i>Activity Relationship Diagram</i> (ARD)	60
5.1.10 <i>Area Allocation Diagram</i> (AAD)	61
5.1.11 <i>Flow Process Material</i>	62
5.2 Perhitungan Waktu Siklus	64
5.2.1 Uji Normalitas	64
5.2.2 Uji Keseragaman Data	64
5.2.3 Uji Kecukupan Data	66
5.3 Penentuan Faktor Penyesuaian	71
5.4 Penentuan Kelonggaran	71
5.5 Perhitungan Waktu Baku	73
5.6 <i>Current Value Stream Mapping</i>	73
5.7 <i>Process Activity Mapping</i>	74
5.8 Analisa <i>Waste</i>	75
5.9 Perancangan Tata Letak Alternatif	79
5.9.1 Alternatif Tata Letak Usulan 1	79
5.9.2 Analisa Jarak dan Waktu pada Tata Letak Usulan 1	81
5.9.3 Alternatif Tata Letak Usulan 2	82
5.9.4 Analisa Jarak dan Waktu pada Tata Letak Usulan 2	83
5.9.5 Perbandingan Jarak dan Waktu pada Setiap <i>Layout</i>	84
5.10 <i>Future Value Stream Mapping</i>	84
5.11 Pemilihan Tata Letak Usulan	85
5.12 Rancangan <i>Software ProModel</i>	89

5.13 Kemudahan dan Kesulitan Metode	92
5.14 Kendala Metode	92
5.15 Pendapat Pihak Pabrik	92
BAB 6 KESIMPULAN DAN SARAN	93
6.1 Kesimpulan	93
6.2 Saran	93
DAFTAR PUSTAKA	xviii
LAMPIRAN	