

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN TIM PENGUJI	iii
HALAMAN PERSEMBAHAN	iv
ABSTRAK	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	I-1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	I-1
1.2. Masalah.....	I-2
1.3. Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	I-4
1.5. Batasan Masalah.....	I-5
1.6. Sistematika Penelitian.....	I-6
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	II-1
2.1. Pentingnya Tataletak Pabrik Dalam berbagai Industri.....	II-1
2.2. Merencanakan Kebutuhan Mesin dan Operator.....	II-3
2.3. Teknik Konvensional untuk Menganalisis aliran Bahan.....	II-8
2.3.1. Peta rakitan Proses.....	II-11
2.3.2. Peta Proses Operasi.....	II-12
2.3.3. Diagram Aliran.....	II-14
2.3.4. Peta Proses.....	II-15
2.4. Metode Produksi.....	II-16

2.5. Kriteria Kualitatif.....	II-20
2.6. Prosedur Perencanaan Tataletak (SLP).....	II-21
2.6.1. Peta Aliran Proses.....	II-21
2.6.2. Peta Keterkaitan Kegiatan.....	II-22
2.6.3. Lembaran Kerja.....	II-23
2.6.4. Templet Wilayah.....	II-25
2.6.5. Diagram Alokasi Wilayah Awal.....	II-25
2.6.6. Kebutuhan Ruang.....	II-26
2.6.7. Diagram Alokasi Wilayah.....	II-32
2.6.8. Alternatif Rancangan Tataletak.....	II-32
2.6.9. Penentuan Luas Gudang.....	II-33
2.6.7. Fungsi Tataletak.....	II-34
2.6.8. Posisi Departemen Tataletak Pada Beberapa Organisasi	II-34
BAB III METODE PENELITIAN.....	III-1
3.1. Tempat dan Waktu Penelitian.....	III-1
3.2. Metode Pengumpulan Data.....	III-2
3.2.1. Pengumpulan Data Yang diperlukan.....	III-3
3.2.2. Melakukan Analitis Terhadap Data-data yang diperlukan.....	III-4
3.3. Pengolahan Data.....	III-4
3.4. Sistematika Penelitian.....	III-6
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	IV-1
4.1. Keadaan Umum Obyek Penelitian.....	IV-1
4.2. Teknik-teknik Konvensional Untuk Meneliti Aliran Bahan.....	IV-6
4.2.1. Peta Rakitan.....	IV-6
4.2.2. Peta Proses Operasi.....	IV-7

4.2.3. Peta Proses.....	IV-7
4.2.4. Diagram Aliran.....	IV-7
4.3. Kondisi Lantai Pabrik.....	IV-7
4.5. Merencanakan Kebutuhan Operasi.....	IV-9
4.6. Merencanakan Kebutuhan Mesin Dan Operator.....	IV-13
4.6.1. Kebutuhan Mesin dan Operator.....	IV-13
4.7. Perbaiki Tataletak Dengan Metode Kualitatif, Pendekatan Murther dan Wheeler (SLP).....	IV-16
4.7.1. Peta Aliran Proses.....	IV-16
4.7.2. Peta Keterkaitan Kegiatan.....	IV-16
4.7.3. Lembar Kerja.....	IV-18
4.7.4. Diagram Alokasi Wilayah Awal.....	IV-18
4.7.5. Kebutuhan Ruang Produksi.....	IV-19
4.7.6. Alokasi Wilayah Akhir.....	IV-19
4.7.7. Alternatif Tataletak.....	IV-19
4.8. Penentuan Luas Gudang.....	IV-20
4.9. Analisa Teknik Konvensional Untuk Merancang Aliran Bahan.....	IV-22
4.9.1. Peta Rakitan.....	IV-22
4.9.2. Peta Proses Operasi.....	IV-22
4.9.3. Peta Aliran Proses	IV-23
4.9.4. Diagram Aliran.....	IV-24
4.10. Analisa Waktu Baku.....	IV-25
4.11. Luas Stasiun Kerja.....	IV-29
4.12. Luas Gudang.....	IV-29
4.13. Analisis Perbaiki Tataletak Dengan Menggunakan Metode Kualitatif.....	IV-30

4.14. Pengaruh Produk Aneka Jenis Terhadap Kesetimbangan	
Lini.....	IV-34
4.15. Perbandingan Kondisi Sekarang Terhadap Usulan.....	IV-35
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....	V-1
5.1. Kesimpulan.....	V-1
5.2. Saran.....	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

TABEL 2.1.	KOMPONEN DAN JENIS MESIN YANG DIGUNAKAN	II-19
TABEL 4.1.	EFISIENSI STASIUN KERJA	IV-9
TABEL 4.2.	DISKRIPSI URUTAN PROSES PRODUKSI	IV-10
TABEL 4.3.	ATURAN PRASYARAT	IV-11
TABEL 4.4.	ATURAN PRASYARAT TERKECIL	IV-11
TABEL 4.5.	FAKTOR PENYESUAIAN MENURUT WESTING HOUSE	IV-12
TABEL 2.6.	FAKTOR KELONGGARAN	IV-13
TABEL 4.7.	PENGURUTAN OPERASI	IV-15
TABEL 4.8.	PERHITUNGAN MESIN YANG DIBUTUHKAN	IV-16
TABEL 2.9.	LEMBARAN KERJA	IV-18

DAFTAR GAMBAR

		HAL.
GAMBAR 2.1.	HUBUNGAN PRODUK DAN VOLUME PRODUK YANG DIRENCANAKAN.....	II-4
GAMBAR 2.2.	DIAGRAM PERAKITAN UNTUK POWRARM.....	II-13
GAMBAR 2.3.	PRINSIP MENGAMBAR PETA PROSES OPERASI.....	II-14
GAMBAR 2.4.	MEMBANDINGKAN TATALETAK METODE PRODUK DENGAN METODE PROSES.....	II-21
GAMBAR 2.5.	PETA PROSES OPERASI BAGI PABRIK POWRARM.....	II-22
GAMBAR 2.6.	PETA KETERKAITAN BAGI PABRIK POWRARM.....	II-24
GAMBAR 2.7.	LEMBAR KERJA UNTUK DIAGRAM KETERKAITAN	II-24
GAMBAR 2.8.	TEMPLAT KEGIATAN DIAGRAM KETERKAITAN.....	II-25
GAMBAR 2.9.	PENGURUTAN OPERASI UNTUK LANDASAN POWRARM.....	II-27
GAMBAR 2.10.	LEMBAR KEBUTUHAN PRODUKSI UNTUK PABRIK POWRARM.....	II-31
GAMBAR 2.11.	ALOKASI WILAYAH AWAL UNTUK PABRIK POWRARM.....	II-32
GAMBAR 2.12.	LETAK FUNGSI TATALETAK DALAM ORGANISASI....	II-36
GAMBAR 3.1.	FLOWCHART PENELITIAN PERBAIKAN TATALETAK PABRIK.....	III-6 IV-6
GAMBAR 4.1.	DIAGRAM PERAKITAN DASAR BLACU.....	
GAMBAR 4.2.	PETA PROSES OPERASI UNTUK JENIS BLACU TIPE POPLIN.....	IV-8
GAMBAR 4.3.	PRECEDENCE PERAKITAN DASAR JENIS BLACU.....	IV-10
GAMBAR 4.4.	PETA KETERKAITAN KEGIATAN.....	IV-17
GAMBAR 4.5.	DIAGRAM ALOKASI WILAYAH AKHIR.....	IV-20

DAFTAR LAMPIRAN

	HAL.
LAMPIRAN A. PERAMALAN PENJUALAN JENIS BLACU.....	A-1
LAMPIRAN B. PERAMALAN PENJUALAN JENIS TETRA.....	B-1
LAMPIRAN C. PERAMALAN PENJUALAN JENIS KELAMBU.....	C-1
LAMPIRAN D. LEMBARAN PENGAMATAN.....	D-1
LAMPIRAN E. TABEL PENYESUAIAN MENURUT WESTING HOUSE.....	E-1
LAMPIRAN F. TABEL FAKTOR KELONGGARAN.....	F-1
LAMPIRAN G. PERSENTASE BUANGAN MESIN TENUN.....	G-1
LAMPIRAN H. PETA ALIRAN PROSES.....	H-1
LAMPIRAN I. DIAGRAM ALIRAN.....	I-1
LAMPIRAN J. ALOKASI WILAYAH AWAL.....	J-1
LAMPIRAN K. DATA MESIN DAN PERALATAN.....	K-1
LAMPIRAN L. LEMBAR KEBUTUHAN RUANG PRODUKSI.....	L-1
LAMPIRAN M. KEBUTUHAN GUDANG.....	M-1
LAMPIRAN N. ALTERNATIF TATALETAK.....	N-1
LAMPIRAN O. FAKTOR-FAKTOR KONVERSI.....	O-1