

DAFTAR ISI

Halaman Judul.....	i
Lembar Pernyataan.....	ii
Lembar Pengesahan.....	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
DAFTAR ISI.....	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL.....	ix
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Rumusan Masalah	4
1.3. Tujuan Penelitian.....	4
1.4. Batasan Penelitian	4
1.5. Sistematika Penulisan.....	5
BAB II.....	6
TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1. Konsep dan Teori	6
2.1.1 Pengertian Tata Letak Pabrik.....	6
2.1.1.1.....	7
2.1.2 Tujuan Tata Letak Pabrik.....	7
2.1.3 Jenis-Jenis Tata Letak Pabrik.....	8
2.1.4 Metode <i>Systematic Layout Plant (SLP)</i>	12
2.1.5. Peta Proses Operasi (<i>Operation Process Chart</i>).....	14
2.1.6. <i>Activity Relationship Chart (ARC)</i>	14
2.1.7. <i>Activity Relationship Diagram</i>	16
2.1.8. <i>Area Allocation Diagram</i>	17
2.1.9. Luas Lantai.....	18
2.2. Penelitian Pendahuluan	19
2.3. Kerangka Pemikiran	25

BAB III.....	26
METODE PENELITIAN.....	26
3.1. Jenis Penelitian.....	26
3.2. Jenis Data dan Informasi.....	26
3.3. Metode Pengumpulan Data.....	27
3.4. Metode Pengolahan dan Analisis Data.....	28
3.5. Langkah-Langkah Penelitian.....	29
BAB IV.....	31
PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	31
4.1. Pengumpulan Data.....	31
4.1.1. Tata Letak Gedung Sekarang.....	31
4.1.2. Data Fasilitas Produksi.....	32
4.2. Pengolahan Data.....	34
4.2.1 Alur Proses <i>Coating I-Lite Pipe</i>	34
4.2.2 <i>Activity Relationship Chart (ARC)</i>	37
4.2.3 <i>Activity Relationship Diagram (ARD)</i>	38
4.2.4 Luas Area Lantai Produksi.....	39
4.2.5 <i>Area Allocation Diagram (AAD)</i>	43
4.2.6 Alternatif Tata Letak.....	44
BAB V.....	46
HASIL DAN PEMBAHASAN.....	46
5.1. Analisa ARC dan ARD.....	46
5.2. Analisa Kebutuhan Luas Mesin Terhadap Ruang yang Tersedia.....	48
5.3. Efisiensi <i>Layout</i>	48
5.4. Pembuatan <i>Layout</i>	49
BAB VI.....	50
KESIMPULAN DAN SARAN.....	50
6.1. Kesimpulan.....	50
6.2. Saran.....	51
DAFTAR PUSTAKA.....	52