

DAFTAR ISI

	Halaman
Halaman Judul	i
Surat Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan Tugas Akhir	iii
Tanda Lulus Mempertahankan Tugas Akhir	iv
Kata Pengantar	v
Daftar Isi	vii
Daftar Gambar	xi
Daftar Tabel	xii
Daftar Lampiran	xiii
Abstrak	xiv
BAB I PENDAHULUAN	I-1
1.1 Latar Belakang	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Pembatasan Masalah	I-4
1.4 Tujuan Penelitian	I-5
1.5 Sistematika Penulisan	I-5
BAB II LANDASAN TEORI	II-1
2.1 <i>Plant Lay Out</i>	II-1
2.2 Macam-macam Bentuk Tata Letak	II-5
2.2.1 Tata Letak Proses (<i>Process Lay Out</i>)	II-5
2.2.2 Tata Letak Produk (<i>Product Lay Out</i>)	II-5
2.2.3 Tata Letak Kombinasi dari Keduanya	II-6

2.3	Faktor-faktor yang Perlu untuk Menyusun <i>Lay Out</i>	II-7
2.4	Mesin dan Peralatan	II-9
2.5	<i>Activity Relationship Diagram</i>	II-10
2.6	<i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	II-11
2.7	Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti	II-13
2.8	Uji Keseragaman Data	II-16
2.9	Uji Kecukupan Data	II-18
2.10	Faktor Penyesuaian dan Faktor Kelonggaran	II-19
	2.10.1 Faktor Penyesuaian	II-19
	2.10.2 Faktor Kelonggaran	II-23
2.11	Perhitungan Waktu Siklus, Waktu Normal, dan Waktu Baku	II-26
	2.11.1 Perhitungan Waktu Siklus	II-26
	2.11.2 Perhitungan Waktu Normal	II-26
	2.11.3 Perhitungan Waktu Baku	II-26
2.12	Konsep Penyeimbangan Lini (<i>Line Balancing</i>)	II-27
	2.12.1 Definisi	II-27
	2.12.2 Metode Penyeimbangan Lini	II-27
2.13	Penelitian Terdahulu	II-32
BAB III	METODE PENELITIAN	III-1
3.1	Tempat dan Waktu Penelitian	III-1
3.2	Jenis dan Sumber Data yang Digunakan	III-2
3.3	Metode Pengumpulan Data	III-2
3.4	Tahapan Penelitian	III-3
3.5	Metode Analisis Data	III-4
BAB IV	HASIL DAN PEMBAHASAN	IV-1

4.1	Gambaran Umum Perusahaan	IV-1
4.1.1	Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	IV-1
4.1.2	Visi dan Misi PT Mattel Indonesia	IV-1
4.1.3	Produk yang Dihasilkan	IV-3
4.1.4	Struktur Organisasi	IV-5
4.2	Pengumpulan dan Pengolahan Data	IV-7
4.2.1	Lintasan Perakitan Manual	IV-7
4.2.2	<i>Layout</i> Perakitan Manual	IV-10
4.2.3	Perhitungan Waktu Baku	IV-12
4.2.4	Efisiensi Lintasan Perakitan Manual	IV-24
4.3	Area <i>Autopack</i> Sekarang	IV-26
4.3.1	Peta Aliran Proses	IV-26
4.3.2	<i>Layout</i> Area <i>Autopack</i> Sekarang	IV-27
4.3.3	Efisiensi Lintasan <i>Autopack</i> Sekarang	IV-29
4.4	Analisis Keseimbangan Lintasan Area <i>Autopack</i>	IV-33
4.4.1	Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	IV-33
4.5	Usulan Perbaikan Tata Letak Mesin dan Fasilitas pada Area <i>Autopack</i>	IV-38
4.5.1	<i>Activity Relationship Chart</i> (ARC)	IV-39
4.5.2	<i>Activity Relationship Diagram</i> (ARD)	IV-41
4.5.3	Usulan Perbaikan Tata Letak	IV-44
4.6	Analisis Kondisi Aktual	IV-45
4.7	Analisis Efisiensi Waktu Baku	IV-47
4.8	Analisis Kebutuhan Luas Area Sebelum dan Sesudah Perbaikan	IV-47
4.9	Analisis Kapasitas Produksi Sebelum dan Sesudah Perubahan	IV-48
4.10	Analisis Efisiensi Biaya yang Dikeluarkan	IV-49

BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	V-1
5.1	Kesimpulan	V-1
5.2	Saran	V-2

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN