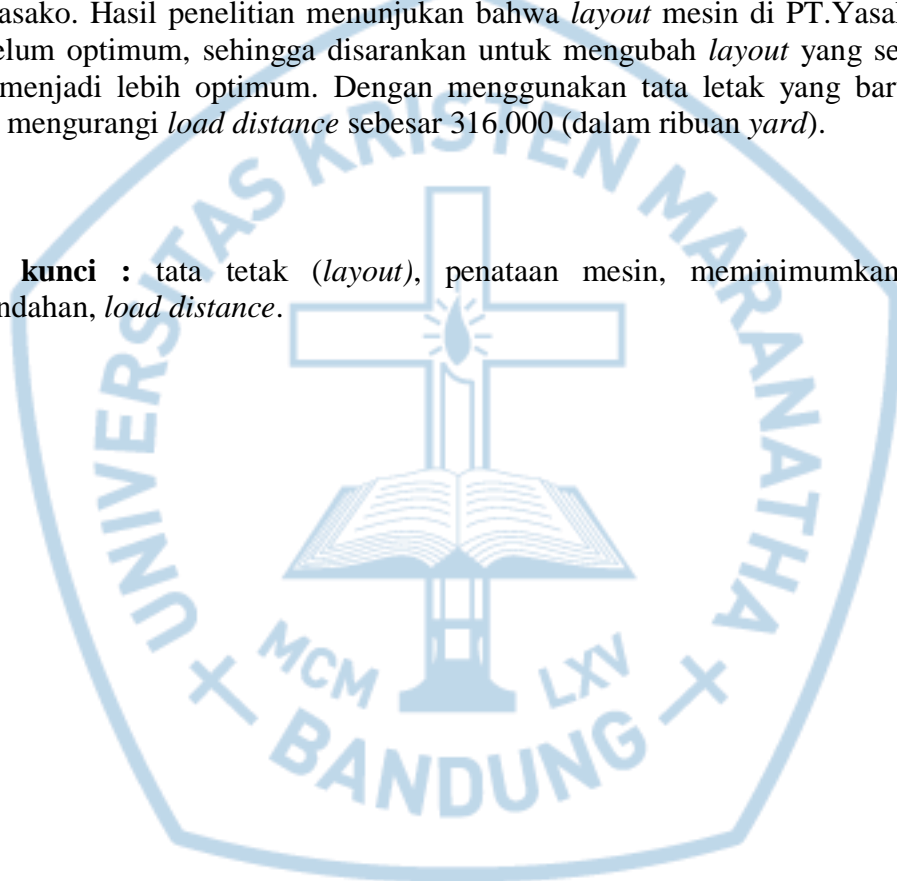


ABSTRAK

Tata Letak (*layout*) merupakan salah satu landasan utama dalam dunia industri. Tata Letak yang terencana dengan baik akan ikut menentukan efektivitas dan efisiensi kegiatan produksi, mengurangi aliran proses produksi yang tidak perlu, mengurangi biaya operasi, dan dalam beberapa hal juga akan menjaga kelangsungan hidup perusahaan dan keberhasilan suatu perusahaan, sehingga perusahaan tersebut mampu untuk menghasilkan suatu produk yang memiliki kualitas tinggi dengan biaya produksi yang minimum. Tujuan dari penelitian adalah mengetahui penataan mesin dan peralatan pabrik saat ini, memberikan alternatif *layout* mesin yang efisien untuk meminimumkan jarak perpindahan pada PT.Yasako. Hasil penelitian menunjukkan bahwa *layout* mesin di PT.Yasako saat ini belum optimum, sehingga disarankan untuk mengubah *layout* yang sekarang agar menjadi lebih optimum. Dengan menggunakan tata letak yang baru akan dapat mengurangi *load distance* sebesar 316.000 (dalam ribuan *yard*).

Kata kunci : tata letak (*layout*), penataan mesin, meminimumkan jarak perpindahan, *load distance*.



ABSTRACT

Layout is one of the basic in the industrial world. Good layout planned will also determine the effectiveness and efficiency of production activities, reducing the flow of the production process that is not necessary, reduce operating costs, and in some cases also will maintain the company's survival and success of a company, so the company is able to produce a product which high quality with minimum production costs. The purpose of the study was to determine the arrangement of machinery and plan equipment at this time, provide an efficient alternative machine layout to minimize the movement on PT.Yasako. The results showed that the machine layout in PT.Yasako currently not optimum, so it is able to change the current layout to be more optimum. By using the new layout will be able to reduce the load distance of 316.000 (in thousand of yards).

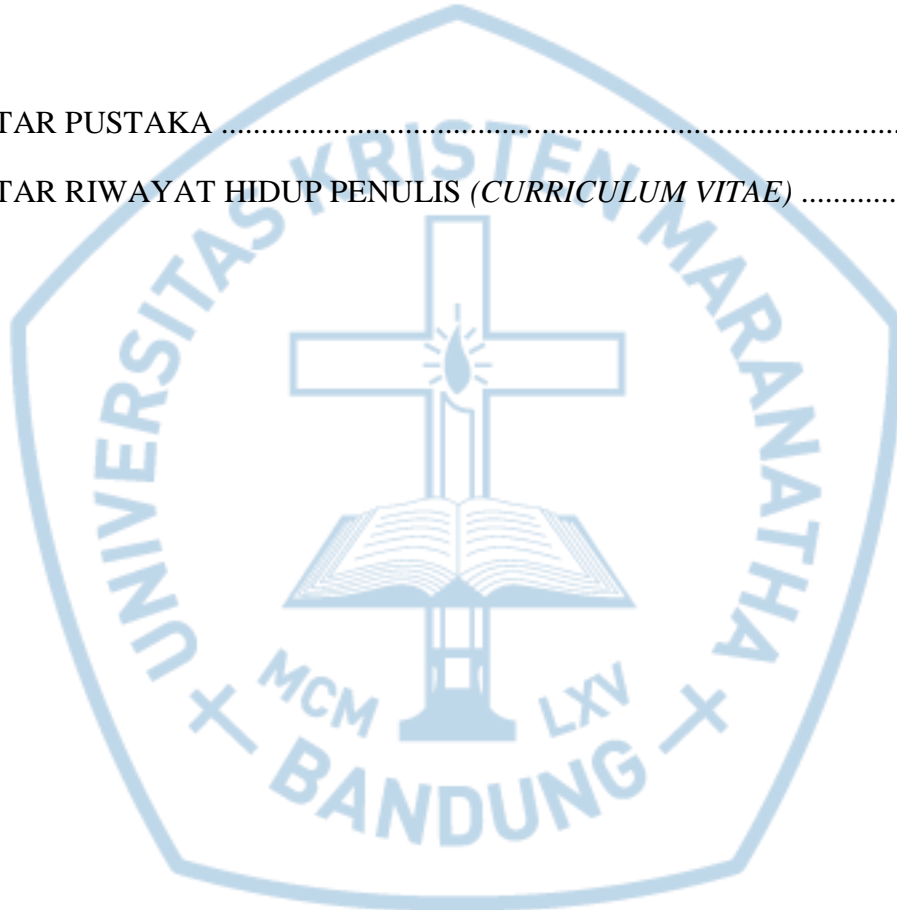
Key words : *layout, arrangement of the machine, minimizing the movement, load distance.*



DAFTAR ISI

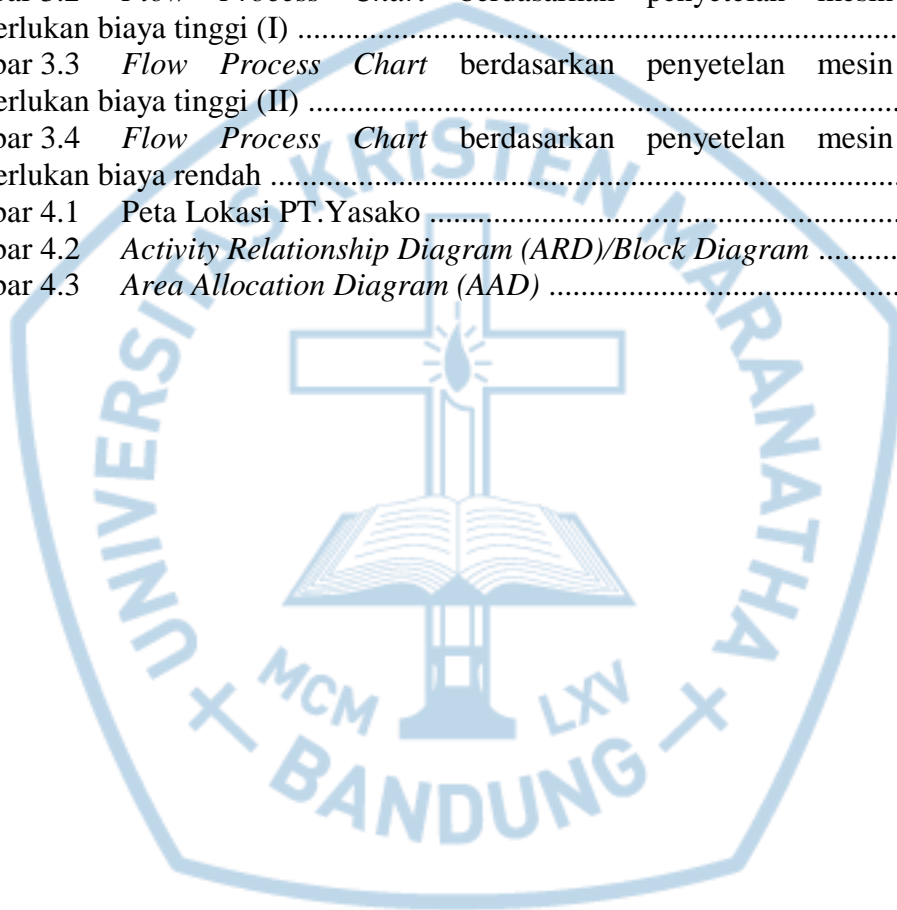
	HALAMAN
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI	iii
KATA PENGANTAR	iv
ABSTRAK	viii
<i>ABSTRACT</i>	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Penelitian	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	6
1.4 Kegunaan Penelitian	6
1.5 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 Pengertian Manajemen Operasi	9
2.2 Sepuluh Keputusan Manajemen Operasi	10
2.3 Pengertian Strategi Tata Letak	12
2.4 Tujuan Strategi Tata Letak	14
2.5 Jenis-jenis Tata Letak	15
2.6 Alat Bantu Penyusunan Tata Letak	16
BAB III OBJEK DAN METODE PENELITIAN	24
3.1 Metode Penelitian	24
3.2 Objek Penelitian	28
3.3 Sejarah Singkat PT.Yasako	28
3.4 Struktur Organisasi PT.Yasako	30
3.5 Kegiatan Operasi PT.Yasako	43
3.6 Produk Yang Dihasilkan PT.Yasako	50

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	51
4.1 Pengumpulan Data	51
4.2 Pembahasan	54
4.3 Perbandingan Tata Letak	64
BAB V PENUTUP.....	66
5.1 Simpulan	66
5.2 Saran	66
DAFTAR PUSTAKA	67
DAFTAR RIWAYAT HIDUP PENULIS (<i>CURRICULUM VITAE</i>)	69



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Peta Lokasi PT.Yasako	4
Gambar 2.1 Bagan Kerangka Pemikiran	20
Gambar 2.2 <i>From To Chart/Trip FrequencyChart (FTC)</i>	21
Gambar 2.3 <i>Activity Relationship Chart (ARC)</i>	22
Gambar 2.4 <i>Activity Relationship Diagram (ARD)/Block Diagram</i>	22
Gambar 2.5 <i>Area Allocation Diagram (AAD)</i>	23
Gambar 3.1 Struktur Organisasi PT.Yasako	42
Gambar 3.2 <i>Flow Process Chart</i> berdasarkan penyetelan mesin yang memerlukan biaya tinggi (I)	45
Gambar 3.3 <i>Flow Process Chart</i> berdasarkan penyetelan mesin yang memerlukan biaya tinggi (II)	47
Gambar 3.4 <i>Flow Process Chart</i> berdasarkan penyetelan mesin yang memerlukan biaya rendah	48
Gambar 4.1 Peta Lokasi PT.Yasako	53
Gambar 4.2 <i>Activity Relationship Diagram (ARD)/Block Diagram</i>	60
Gambar 4.3 <i>Area Allocation Diagram (AAD)</i>	61



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Simbol Derajat Keterkaitan	17
Tabel 4.1 <i>From To Chart</i>	56
Tabel 4.2 <i>Activity Relationship Chart (ARC)</i>	58
Tabel 4.3 <i>Work Sheet For Activity Relationship Chart (ARC)</i>	59
Tabel 4.4 <i>From To Chart</i>	63

