

DAFTAR GAMBAR

Gambar I.1 <i>Layout</i> aliran proses di PT. Granesia (Kondisi Eksisting).....	3
Gambar II.1 Hirarki Perencanaan Fasilitas (Tompkins, 2003)	10
Gambar II.2 Contoh Tata Letak Proses.....	21
Gambar II.3 Contoh Tata Letak Produk.....	22
Gambar II.4 Contoh Tata Letak Tetap (<i>Fixed Product Layout</i>)	23
Gambar II.5 Contoh Tata Letak Kelompok Produk (<i>Product Family Layout</i>).....	24
Gambar II.6 Pengelompokkan Komponen ke dalam <i>Part Family</i>	26
Gambar II.7 <i>The Physical Machine Layout</i>	27
Gambar II.8 Jarak Euclidean.....	34
Gambar II.9 Jarak Rectilinier	35
Gambar II.10 Bagan Algoritma SA-CRAFT	46
Gambar III.1 Model Konseptual	49
Gambar III.2 Sistematisa Pemecahan Masalah.....	51
Gambar IV.1 <i>Layout</i> Eksisting Mesin dan Fasilitas Produksi	57
Gambar IV.2 <i>Operation Proses Chart</i> Produk Majalah	66
Gambar IV.3 <i>Operation Process Chart</i> Produk Brosur.....	67
Gambar IV.4 <i>Operation Process Chart</i> Produk Buku.....	68
Gambar IV.5 <i>Operation Proses Chart</i> Produk LJK	69
Gambar IV.6 <i>Block Layout</i> Eksisting.....	75
Gambar IV.7 <i>Initial Layout 1</i> Cell A	105
Gambar IV.8 <i>Initial Layout 1</i> pada Cell B.....	106
Gambar IV.9 <i>Initial Layout 2</i> Cell A	107
Gambar IV.10 <i>Initial Layout 2</i> Cell B	108
Gambar IV.11 <i>Configure Facility</i> cell A FLAP v1.0.....	109
Gambar IV.12 <i>Configure Facility</i> cell B FLAP v1.0.....	109
Gambar IV.13 <i>Layout</i> Keseluruhan <i>Cell</i> Usulan	125
Gambar V.1 Perbandingan Solusi SA-CRAFT Cell A	145
Gambar V.2 Perbandingan Solusi SA-CRAFT Cell B	146
Gambar V.3 Perbandingan Total Momen Perpindahan	151
Gambar V.4 Kebutuhan Mesin	153