

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
LEMBAR PENGESAHAN .....	ii
KATA PENGANTAR .....	iii
DAFTAR ISI .....	v
DAFTAR TABEL .....	vii
DAFTAR GAMBAR .....	viii
ABSTRAK .....	ix
<b>BAB I. PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Masalah .....	I-1
1.2 Perumusan Masalah .....	I-3
1.3 Tujuan Penelitian .....	I-3
1.4 Manfaat Penelitian .....	I-3
1.5 Batasan Masalah dan Asumsi .....	I-3
1.6 Sistematika Penulisan .....	I-4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Sistem Produksi .....	II-1
2.1.1 Pengertian <i>Flow Shop</i> .....	II-2
2.1.2 Tipe-tipe <i>Flow Shop</i> .....	II-2
2.2 Sumber Daya .....	II-3
2.3 Pengukuran Waktu .....	II-4
2.3.1 Rating Performance .....	II-7
2.3.2 Kelonggaran ( <i>Allowance</i> ) .....	II-10
2.3.3 Uji Kecukupan dan Keseragaman Data .....	II-14
2.4 Peta Proses Operasi .....	II-15
2.5 <i>Bottleneck</i> dan <i>Nonbottleneck Resources</i> .....	II-17
2.6 Penetapan Jumlah Tenaga Kerja yang Dibutuhkan .....	II-20
2.7 Penelitian Terdahulu .....	II-21
<b>BAB III METODOLOGI PENELITIAN</b>	
3.1 Objek Penelitian .....	III-1
3.2 Data-data yang Digutuhkan .....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian .....	III-2
3.4 Langkah-langkah Penyelesaian Masalah .....	III-3

3.5 Analisis Hasil .....	III-5
3.6 Kesimpulan dan Saran.....	III-5

#### BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL

4.1 Pengumpulan Data .....	IV-1
4.2 Pengolahan Data.....	IV-5
4.2.1 Menentukan Waktu Baku.....	IV-5
4.2.2 Menentukan Kebutuhan Tenaga Kerja.....	IV-18
4.2.3 Pengaturan Tenaga Kerja .....	IV-21
4.3 Analisis Hasil .....	IV-25

#### BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan .....	V-1
4.2 Saran.....	V-1

#### DAFTAR PUSTAKA

#### LAMPIRAN

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Faktor Penyesuaian <i>Westinghouse</i> .....	II-8
Tabel 2.2 Penyesuaian Menurut Tingkat Kesulitan Pekerjaan .....	II-9
Tabel 2.3 Besar Kelonggaran Berdasarkan Faktor yang Berpengaruh .....	II-12
Tabel 2.4 Tingkat Kapercayaan .....	II-14
Tabel 2.5 Tingkat Katelitian .....	II-15
Tabel 2.6 Penelitian Terdahulu .....	II-21
Tabel 4.1 Data Waktu Proses .....	IV-1
Tabel 4.2 Data Jenis Mesin, Jumlah Operator, dan Target Produksi per hari...	IV-2
Tabel 4.3 <i>Job Description</i> Setiap Operasi Kerja.....	IV-4
Tabel 4.4 Perhitungan Uji Kecukupan Data .....	IV-6
Tabel 4.5 Kondisi Pekerja Menggunakan Mesin Pemotongan (P1) .....	IV-11
Tabel 4.6 Kondisi Pekerja Menggunakan Mesin Pemotongan (P2) .....	IV-11
Tabel 4.7 Kondisi Pekerja Menggunakan Mesin Jahit (P1).....	IV-11
Tabel 4.8 Kondisi Pekerja Menggunakan Mesin Jahit(P2).....	IV-12
Tabel 4.9 Kondisi Selain Menggunakan Mesin Potong dan Jahit (P1).....	IV-12
Tabel 4.10 Kondisi Selain Menggunakan Mesin Potong dan Jahit (P2) .....	IV-12
Tabel 4.11 Perhitungan Waktu Normal .....	IV-14
Tabel 4.12 Kelonggaran Pekerja Potong.....	IV-16
Tabel 4.13 Kelonggaran Pekerja Jahit .....	IV-16
Tabel 4.14 Kelonggaran Pekerja Selain Potong dan Jahit .....	IV-16
Tabel 4.15 Perhitungan Waktu Baku .....	IV-17
Tabel 4.16 Kebutuhan Kapasitas Tenaga Kerja.....	IV-19
Tabel 4.17 Perhitungan Total Waktu Riil Dibutuhkan .....	IV-20
Tabel 4.18 Perhitungan Tenaga Kerja Dibutuhkan.....	IV-21
Tabel 4.19 Pengaturan Jumlah Tenaga Kerja .....	IV-23
Tabel 4.20 Perhitungan Utilisasi Setiap Operasi Kerja.....	IV-24
Tabel 4.21 Perhitungan Total Waktu Riil Setelah Perbaikan .....	IV-25
Tabel 4.22 Rekapitulasi Pengaturan Tenaga Kerja .....	IV-27

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Kerangka Penelitian .....	II-7
Gambar 4.1 OPC sarung tangan golf .....	IV-3
Gambar 4.2 Gambar Uji Keseragaman Data.....	IV-7
Gambar 4.3 Perbandingan Utilisasi Awal dan Setelah Perbaikan .....	IV-24