

DAFTAR ISI

	Hal.
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
LEMBAR PERNYATAAN BEBAS PLAGIARSIME	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR.....	ix
ABSTRAK	X
ABSTRACT	xi

BAB I PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang.....	I-1
1.2 Rumusan Masalah	I-3
1.3 Batasan dan Asumsi	I-3
1.4 Tujuan Penelitian.....	I-4
1.5 Manfaat Penelitian.....	I-4
1.6 Sistematika Penulisan.....	I-4

BAB II LANDASAN TEORI

2.1 Definisi Sistem Produksi	II-1
2.2 Keseimbangan Lintasan Produksi	II-3
2.3 Istilah-Istilah dalam Keseimbangan Lintasan Produksi	II-6
2.4 Metode Keseimbangan Lintasan Produksi	II-8
2.5 <i>Simple Assembly Line Balancing Problem Type E</i>	II-11
2.6 Pengukuran Waktu Kerja	II-14
2.7 Uji Kecukupan Data	II-20
2.8 Uji Keseragaman Data.....	II-21
2.9 <i>Software Lingo</i>	II-22
2.10 Penelitian Terdahulu.....	II-24

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian	III-1
3.2 Pengumpulan Data.....	III-1
3.3 Kerangka Penelitian.....	III-2
3.4 Tahapan Pengolahan Data	III-5
3.5 Analisis Hasil.....	III-9
3.6 Kesimpulan.....	III-9

BAB IV PENGOLAHAN DATA DAN ANALISIS HASIL

4.1 Pengumpulan Data.....	IV-1
4.1.1 Data waktu kerja.....	IV-1

4.1.2	Data waktu operasi	IV-1
4.1.3	Data operasi penjahitan	IV-2
4.1.4	Data <i>precedemce diagram</i>	IV-4
4.1.5	Data <i>performance rating</i> dan <i>allowance</i>	IV-5
4.1.6	Data target produksi	IV-6
4.1.7	Data pengukuran waktu operator.....	IV-7
4.1.8	Data <i>skill matrix</i>	IV-10
4.2	Pengolahan Data	IV-11
4.2.1	Uji kecukupan data	IV-11
4.2.2	Uji keseragaman data	IV-13
4.2.3	Perhitungan waktu baku	IV-15
4.2.4	Perhitungan efisiensi operator	IV-17
4.2.5	Perhitungan <i>takt time</i>	IV-19
4.2.6	Pembentukan model matematika.....	IV-19
4.2.7	Pemecahan model matematika dengan <i>software</i>	IV-23
4.2.8	Menghitung jumlah kebutuhan dan alokasi.....	IV-25
4.2.9	Perhitungan efisiensi, <i>balance delay</i> , dll.....	IV-39
4.3	Analisis Hasil.....	IV-43

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1	Pengumpulan Data.....	V-1
5.2	Pengolahan Data	V-2

DAFTAR PUSTAKA LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Faktor penyesuaian menurut <i>Westinghouse</i>	II-16
Tabel 2.2	Penilaian faktor kelonggaran	II-18
Tabel 2.3	Penelitian terdahulu	II-24
Tabel 2.4	Posisi penelitian	II-24
Tabel 4.1	Data waktu operasi.....	IV-1
Tabel 4.2	Data operasi penjahitan.....	IV-2
Tabel 4.3	Keterkaitan antar operasi	IV-4
Tabel 4.4	Penilaian tingkat penyesuaian.....	IV-6
Tabel 4.5	Penilaian tingkat krlonggaran	IV-6
Tabel 4.6	Data pengukuran waktu operasi.....	IV-7
Tabel 4.7	Data <i>skill matrix</i>	IV-10
Tabel 4.8	Perhitungan uji kecukupan data	IV-11
Tabel 4.9	Hasil uji kecukupan data.....	IV-12
Tabel 4.10	Hasil uji keseragaman data	IV-14
Tabel 4.11	Hasil perhitungan waktu baku operator	IV-16
Tabel 4.12	Efisiensi operator	IV-18
Tabel 4.13	Rangkuman penugasan stasiun kerja awal dan akhir.....	IV-21
Tabel 4.14	Hasil solusi optimal	IV-24
Tabel 4.15	Rangkuman perhitungan operator.....	IV-25
Tabel 4.16	Hasil alokasi operator	IV-27
Tabel 4.17	Usulan alokasi operator pembanding pertama.....	IV-31
Tabel 4.18	Usulan alokasi operator pembanding kedua	IV-34
Tabel 4.19	Perhitungan proposi dan output	IV-38
Tabel 4.20	Data perhitungan efisiensi, balance delay, idle time	IV-40
Tabel 4.21	Rangkuman perbaikan keseimbangan lintasan	IV-45
Tabel 4.22	Hasil keseimbangan lintasan produksi.....	IV-46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Contoh <i>precedence diagram</i>	II-7
Gambar 2.2	Jenis ALBP	II-11
Gambar 3.1	Kerangka penelitian	III-3
Gambar 3.2	Kerangka pengolahan data.....	III-8
Gambar 4.1	Precedence diagram	IV-5
Gambar 4.2	Grafik uji keseragaman data operator Lena	IV-13
Gambar 4.3	Skrip lingo.....	IV-22
Gambar 4.2	Hasil ringkasan pencarian solusi lingo	IV-23