

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
ABSTRAK.....	ix
ABSTRACT.....	x
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan penelitian	3
1.4 Batasan dan Asumsi	3
1.5 Manfaat Penelitian	4
1.6 Sistematika Penulisan	4
 BAB II LANDASAN TEORI	 5
2.1 Ergonomi	5
2.1.1 Gerakan Dasar	6
2.2 <i>Lean</i>	7
2.3 Peta Aliran Proses (<i>Flow Process Chart</i>)	9
2.4 5S (<i>Seiri, Seiton, Seiso, Seiketsu, Shitsuke</i>)	11
2.5 Tata Letak	13
2.5.1 Pengertian tata letak.....	13
2.5.2 <i>Activity Relationship Chart</i>	14
2.5.3 <i>Activity Relationship Diagram</i>	14
2.5.4 <i>Blocplan</i>	14
2.5.5 Ukuran jarak	15

2.6	Penelitian terdahulu	16
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	18
3.1	Objek dan waktu penelitian	18
3.2	Kerangka Penelitian.....	18
3.3	Pengumpulan Data	20
	3.3.1 Sumber Data	20
3.4	Pengolahan Data	20
3.5	Analisis Hasil.....	25
3.6	Kesimpulan dan Saran	25
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....	26
4.1	Pengumpulan Data	26
	4.1.1 Data urutan proses produksi	26
	4.1.2 Data kode ARC	27
	4.1.3 Data kode alasan dan keterangan kedekatan.....	27
	4.1.4 <i>Layout</i> Produksi.....	28
	4.1.5 Data ukuran fasilitas dan mesin.....	29
	4.1.6 Area kerja dengan lokasi tetap (<i>fixed department</i>)	29
4.2	Pengolahan Data	29
	4.2.1 Identifikasi aktivitas setiap proses	29
	4.2.2 Analisis aktivitas setiap proses.....	31
	4.2.3 Implementasi upaya perbaikan	34
	4.2.4 Perbandingan sebelum dan sesudah perbaikan.....	52
4.3	Analisis Hasil.....	56
BAB V	KESIMPULAN DAN SARAN	60
5.1	Kesimpulan	60
5.2	Saran	60
DAFTAR PUSTAKA		
LAMPIRAN		