

DAFTAR ISI

COVER HALAMAN	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
ABSTRAK	iv
ABSTRACT	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	xi
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian.....	3
1.5 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Konsep & Teori	6
2.1.1 Pengertian Analisis.....	6
2.1.2 Pengertian Lintasan Produksi.....	7
2.1.3 Karakteristik Lintasan Produksi.....	8
2.1.4 Efisiensi Lintasan Produksi.....	8
2.1.5 Prosedur Line Balancing	9
2.1.6 Metode <i>Ranked Positional Weight</i>	10
2.2 Penelitian Terdahulu.....	13

2.3 Kerangka Pemikiran	21
BAB III METODE PENELITIAN.....	22
3.1 Jenis Penelitian	22
3.2 Jenis Data dan Informasi	22
3.3 Metode Pengumpulan Data	23
3.4 Metode Pengolahan dan Analisis Data.....	24
3.5Langkah-Langkah Penelitian.....	24
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	26
4.1 Pengumpulan Data	26
4.1.1 Objek Penelitian.....	26
4.1.2 Visi dan Misi	26
4.1.3 Proses Produksi	27
4.1.4 Data Pengukuran Waktu Elemen Kerja	28
4.2 Pengolahan Data	29
4.2.1 Menghitung Waktu Rata-rata Elemen Kerja.....	29
4.2.2 Menghitung Waktu Siklus (<i>Cycle Time</i>).....	30
4.2.3 Penyusunan <i>precedence</i> diagram	31
4.2.4 Menghitung <i>Eff</i> , <i>Balance Delay</i> , dan Smoothing Index Kondisi Aktual.	31
4.2.5 Menghitung <i>Eff</i> , <i>Balance Delay</i> , dan Smoothing Index Kondisi Saat Pengamatan	34
4.2.6 Ketidakseimbangan Lini	36
4.2.7 Penyeimbangan Lini dengan menggunakan Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	37
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....	44
5.1 Analisis Lini Produksi dengan metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW).	44

5.1.1 Elemen Kerja Aktual.....	44
5.1.2 Elemen Kerja Penelitian.....	45
5.2 Hasil Keseimbangan Lini Produksi Dengan Metode <i>Ranked Positional Weight</i>	48
5.3 Usulan Perbaikan Lintasan Proses Produksi Bakso Licin.....	50
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	52
6.1 Kesimpulan.....	52
6.2 Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	54
LAMPIRAN	56