

## DAFTAR ISI

<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>ABSTRACT</b> .....	ii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	iii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	v
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	vii
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	viii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan Penelitian .....	4
1.4 Batasan Masalah .....	4
1.5 Sistematika Penulisan.....	5
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	7
2.1 Konsep dan Teori.....	7
2.1.1 Pengertian Lintasan Produksi .....	7
2.1.2 Karakteristik Keseimbangan Lintasan.....	7
2.1.3 Efisiensi Lintasan Produksi .....	8
2.1.4 Keseimbangan Lintasan Produksi .....	9
2.1.5 Tujuan Keseimbangan Lintasan Produksi .....	10
2.1.6 Permasalahan Lintasan Produksi.....	11
2.1.7 Terminologi Keseimbangan Lintasan Produksi.....	12
2.1.8 Metode Keseimbangan Lintasan .....	22
2.2 Penelitian Terdahulu .....	23
2.3 Kerangka Pemikiran.....	29
<b>BAB III METODE PENELITIAN</b> .....	30
3.1 Jenis Penelitian .....	30
3.2 Jenis Data dan Informasi .....	30
3.3 Metode Pengumpulan Data .....	30
3.4 Metode Pengolahan Data dan Analisa Data.....	31

3.4.1 Metode Pengolahan Data.....	31
3.4.2 Metode Analisa Data.....	32
3.5 Langkah-langkah Penelitian.....	33
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA .....</b>	<b>34</b>
4.1 Pengumpulan Data.....	34
4.1.1 Proses Produksi pada Line E YHA PT MES.....	34
4.1.2 Elemen Kerja Setiap Mesin.....	34
4.1.3 Jaringan Kerja Line E YHA.....	38
4.1.4 Data Waktu Pengukuran Kerja Setiap Stasiun Kerja.....	38
4.2 Pengolahan Data.....	42
4.2.1 Uji Kecukupan Data.....	42
4.2.2 Uji Keseragaman Data.....	46
4.2.3 Time Study pada Proses Produksi Line E YHA.....	47
4.2.4 Penetapan Time Study.....	50
4.2.5 Perbandingan Takt Time dengan Waktu Siklus.....	57
4.2.6 Analisis Keseimbangan Lintasan.....	58
<b>BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>76</b>
5.1 Hasil.....	76
5.2 Pembahasan.....	77
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....</b>	<b>80</b>
6.1 Kesimpulan.....	80
6.2 Saran.....	80
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>82</b>
<b>LAMPIRAN.....</b>	<b>84</b>