

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
ABSTRACT	ii
KATA PENGANTAR	iii
DAFTAR ISI	v
DAFTAR TABEL	vii
DAFTAR GAMBAR	viii
BAB I PENDAHULUAN	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
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	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
BAB III METODE PENELITIAN	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
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	34
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
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....	76
5.1 Hasil.....	76
5.2 Pembahasan.....	77
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	80
6.1 Kesimpulan.....	80
6.2 Saran.....	80
DAFTAR PUSTAKA.....	82
LAMPIRAN.....	84