

DAFTAR ISI

Halaman Judul	
Lembar Pernyataan	ii
Lembar Pengesahan.....	iii
Abstrak.....	iv
Kata Pengantar.....	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Tabel.....	xi
Daftar Gambar	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah.....	3
1.3 Tujuan	3
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Sistematika Penulisan	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	6
2.1 Teori yang Digunakan	6
2.1.1 Pengertian Proses Produksi	6
2.1.2 <i>Lean</i>	6
2.1.3 Pengukuran Waktu Kerja.....	7
2.1.4 Istilah-Istilah pada <i>Line Balancing</i>	9
2.1.5 <i>Peta Therblig</i>	17
2.2 Penelitian Terdahulu	22
2.3 Kerangka Pemikiran.....	25
BAB III METODE PENELITIAN	26
3.1 Data dan Informasi	26

3.1.1 Data Primer	26
3.1.2 Data Sekunder	26
3.2 Metode Pengambilan Data	26
3.2.1 Instrumen Penelitian.....	27
3.3 Metode Pengolahan Data.....	27
3.3.1 Analisis Data	27
3.3.2 Pengukuran Waktu Kerja.....	28
3.3.3 Faktor Penyesuaian.....	28
3.3.4 Faktor Kelonggaran.....	28
3.3.5 <i>Line Balancing</i>	28
3.4 Diagram Alur Penelitian.....	29
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	30
4.1 Pengumpulan Data.....	30
4.1.1 Gambaran Produk Coil Zipper type FFZ-25	30
4.1.2 Proses Produksi	31
4.1.3 Waktu Siklus, Waktu Normal, dan Waktu Baku	34
4.2 Pengolahan Data.....	38
4.2.1 Uji Kecukupan Data	38
4.2.2 Pengujian Keseragaman Data.....	39
4.2.3 <i>Improvment</i>	46
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	51
5.1 Hasil Perbandingan <i>improvment</i>	51
5.2 Pembahasan <i>Therblig</i>	52
5.2 Penggabungan Stasiun Kerja.....	54
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	56
6.1 Kesimpulan	56
6.2 Saran.....	56

Daftar Pustaka..... 57

LAMPIRAN



UNIVERSITAS
MERCU BUANA