

## DAFTAR ISI

<b>Halaman Judul</b> .....	i
<b>Halaman Pernyataan</b> .....	ii
<b>Halaman Pengesahan</b> .....	iii
<b>Abstrak</b> .....	iv
<b>Abstract</b> .....	v
<b>Kata Pengantar</b> .....	vi
<b>Daftar Isi</b> .....	viii
<b>Daftar Tabel</b> .....	xi
<b>Daftar Gambar</b> .....	xiii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	1
1.1. Latar Belakang .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	4
1.3. Tujuan Penelitian.....	4
1.4. Batasan Penelitian .....	4
1.5. Sistematika Penelitian .....	4
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	6
2.1. Lintasan Produksi .....	6
2.2. Keseimbangan Lintasan .....	7
2.1.1. Istilah-Istilah Dalam <i>Line Balancing</i> .....	8
2.1.2. Metode <i>Line Balancing</i> .....	11
2.3. Pengukuran Waktu Kerja .....	20
2.3.1. Uji Kecukupan Data.....	21
2.3.2. Uji Keseragaman Data .....	23
2.3.3. Faktor Penyesuaian .....	25
2.3.4. Faktor Kelonggaran .....	28
2.4. Penelitian Terdahulu.....	31
2.5. Kerangka Pemikiran .....	37
<b>BAB III METODE PENELITIAN</b> .....	38
3.1. Jenis Penelitian .....	38
3.2. Jenis Data dan Informasi .....	38

3.3.	Metode Pengumpulan Data .....	38
3.4.	Metode Pengolahan dan Analisis Data.....	39
3.5.	Langkah-Langkah Penelitian.....	39
<b>BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA .....</b>		<b>43</b>
4.1.	Pengumpulan Data .....	43
4.1.1.	Jaringan Kerja <i>Line Welding Muffler</i> Model 2DP .....	43
4.1.2.	Pengukuran Waktu Kerja.....	45
4.1.3.	Target Produksi .....	46
4.1.4.	Jam Kerja Efektif .....	47
4.1.5.	Jadwal Hari Kerja .....	47
4.2.	Pengolahan Data.....	47
4.2.1.	Uji Kecukupan Data.....	47
4.2.2.	Uji Keseragaman Data.....	52
4.2.3.	Menghitung Waktu Siklus .....	62
4.2.4.	Menghitung Waktu Normal.....	64
4.2.5.	Menghitung Waktu Baku.....	66
4.2.6.	Analisis Kondisi Awal.....	68
4.2.7.	Kapasitas Produksi Kondisi Awal .....	70
4.2.8.	Kecepatan Lintasan Yang Diinginkan ( <i>Takt Time</i> ) .....	71
4.2.9.	Ranked Positional Weight .....	72
4.2.10.	Analisis Kondisi RPW (CT=48,73).....	75
4.2.11.	Kapasitas Produksi RPW (CT=48,73).....	79
4.2.12.	Trial and Error .....	80
4.2.13.	Analisis Kondisi RPW (CT=36,40).....	81
4.2.14.	Kapasitas Produksi RPW (CT=36,40).....	85
4.2.15.	Menyusun Jaringan Kerja .....	86
<b>BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>		<b>87</b>
5.1.	Analisis Kondisi Awal.....	87
5.2.	Analisis <i>Takt Time</i> .....	88
5.3.	Analisis Bobot Posisi.....	89
5.4.	Analisis Pengelompokkan Elemen .....	90
5.5.	Analisis Kondisi RPW (CT=48,73).....	91

5.6.	<i>Analisis Trial and Error</i> .....	92
5.7.	Analisis Kondisi RPW (CT=36,40).....	93
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN</b> .....		96
6.1.	Kesimpulan.....	96
6.2.	Saran.....	96
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....		98

