

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Penelitian Terdahulu .....	27
Tabel 4.1	Waktu dan Sistetem Kerja PT XYZ .....	42
Tabel 4.2	Produk Departement <i>Refrigerator</i> .....	44
Tabel 4.3	Klasifikasi Stasiun Kerja.....	49
Tabel 4.4	Data Waktu per Stasiun .....	50
Tabel 4.5	Hasil Uji Keseragaman Data.....	52
Tabel 4.6	Pengolahan Uji Kecukupan Data.....	53
Tabel 4.7	Kecukupan Data <i>Inner Liner Assembly</i> .....	54
Tabel 4.8	<i>Performance</i> Elemen Kerja Memasang <i>Reinforce Screw</i> .....	55
Tabel 4.9	<i>Performance Line Inner Liner Assembly</i> .....	55
Tabel 4.10	<i>Allowance Line Inner Liner Assembly</i> .....	56
Tabel 4.11	Waktu Siklus, Waktu Normal dan Waktu Baku.....	58
Tabel 4.12	Kondisi Lintasan Awal Proses Produksi.....	59
Tabel 4.13	Stasiun Kerja .....	60
Tabel 4.14	Stasiun Kerja Berdasarkan RPW .....	63
Tabel 4.15	Hasil Stasiun Kerja Berdasarkan RPW.....	63
Tabel 4.16	Stasiun Kerja Berdasarkan LCR.....	65
Tabel 4.17	Hasil Stasiun Kerja Berdasarkan LCR.....	66
Tabel 4.18	Stasiun Kerja Berdasarkan <i>Killbridge and Wester</i> .....	68
Tabel 4.19	Elemen Kerja dalam Stasiun Kerja Berdasarkan <i>Killbridge and Wester</i> .....	68

Tabel 5.1 Hasil Perbandingan dari Metode RPW, LCR dan *Killbridge and Wester*..... 68

