

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
INTISARI	viii
BAB I.....	1
PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.3.1 Maksud.....	2
1.3.2 Tujuan.....	2
1.4 Kerangka Pemikiran.....	2
1.5 Batasan Masalah	3
1.6 Metode Penelitian	3
1.7 Lokasi Penelitian.....	4
BAB II	5
LANDASAN TEORI	5
2.1 Tata Letak (<i>Layout</i>).....	5
2.2 Aliran Material.....	6
2.2.1 Macam-Macam Aliran Material.....	6
2.3 Proses Operasi.....	7
2.4 <i>Line</i> Balancing	7
2.4.1 Tujuan <i>Line</i> Balancing	8
2.4.2 Permasalahan Keseimbangan Lintasan Produksi	8
2.5 Metode ECRS (<i>Eliminate, Combine, Rearrange, Simplify</i>).....	9
2.6 <i>Takt time</i> dan <i>Cycle Time</i>	9

2.6.1 Pengukuran Waktu	10
2.6.2 Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran.....	11
2.6.3 Pengolahan Data	13
2.6.3.1 Perhitungan Rata-rata Waktu.....	13
2.6.3.2 Menghitung Standar Deviasi (sd)	13
2.6.3.3 Menghitung Kecukupan Data	14
2.7 Produktifitas	14
2.8 Target Produksi	15
2.9 Beban Kerja.....	15
2.10 Grafik <i>Yamazumi</i>	16
2.10.1 Tujuan Penerapan <i>Yamazumi</i>	16
BAB III	17
PEMECAHAN MASALAH	17
3.1 Pengamatan	17
3.2 Model <i>Tube Top Romper style RX7019-CT</i>	17
3.2.1 Proses Operasi	18
3.3 Tata Letak Mesin	18
3.4 Pelaksanaan Pengukuran Waktu	20
3.5 Takt Time.....	23
3.6 Pengolahan Data <i>Cycle Time</i> Menggunakan <i>Yamazumi</i>	23
3.7 Target Produksi	24
BAB IV DISKUSI.....	25
4.1 Perbaikan <i>Layout</i> Mesin dan operator di <i>Line 19</i> untuk Proses Penjahitan <i>Tube Top Romper Style RX 7019 - CT</i>	25
4.2 Pengukuran Waktu Setelah Perbaikan.....	27
4.3 Grafik <i>Yamazumi</i> Setelah Perbaikan	28
4.4 Target Produksi Setelah Perbaikan.....	28
BAB V Penutup.....	30

5.2 Kesimpulan.....	30
5.2 Saran.....	30
daftar pustaka.....	31
Lampiran	32



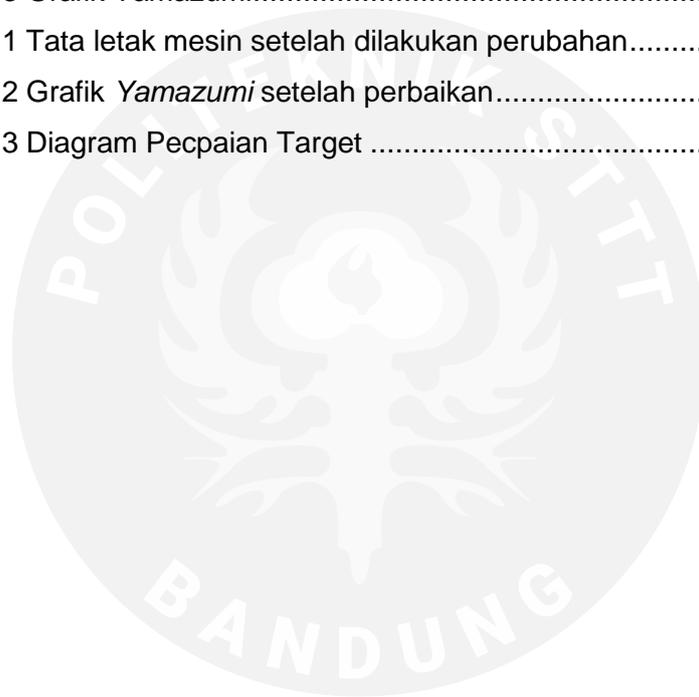
DAFTAR TABEL

Tabel 3. 1 Proses Operasi Tube Top Romper style RX7019-CT.....	18
Tabel 3. 2 Keterangan Tata Letak <i>Line</i> 19 PT Pop Star saat Pengerjaan Tube Top Romper style RX7019-CT.....	20
Tabel 3. 3 Data Pengukuran Waktu Sebelum Perbaikan	22
Tabel 4. 1 Tata Letak Line 19 PT Pop Star saat Pengerjaan Tube Top Romper style RX7019-CT setelah perbaikan	25
Tabel 4. 2 Data Pengukuran Waktu Setelah Perbaikan	27



DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Alur Grafik proses metode penelitian.....	4
Gambar 2. 1 Aliran Material Garis Lurus.....	6
Gambar 2. 1 Aliran Material Bentuk S.....	6
Gambar 2. 2 Aliran Material Bentu U	7
Gambar 2. 3 Aliran Material Bentuk O	7
Gambar 3. 1 Spesifikasi Model Tube Top Romper Style RX7019-CT	17
Gambar 3. 2 Tata Letak Mesin Pengerjaan Tube Top Romper style RX7019-CT	19
Gambar 3. 3 Grafik Yamazumi.....	23
Gambar 4. 1 Tata letak mesin setelah dilakukan perubahan.....	26
Gambar 4. 2 Grafik <i>Yamazumi</i> setelah perbaikan.....	28
Gambar 4. 3 Diagram Pecpaian Target	29



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Data hasil pengambilan waktu siklus sebelum	32
Lampiran 2 Data hasil pengambilan waktu siklus sesudah	32
Lampiran 3 Output pengerjaan PO 922-22	33

