

DAFTAR PUSTAKA

1. Akademik Politeknik STTT Bandung (2018). Pedoman Penyusunan Tugas Akhir / Skripsi. Bandung: Politeknik STTT Bandung.
2. Gaspersz. (1998). Production Planing And Inventory Control. Jakarta: Gramedia.
3. Baroto Teguh, Perencanaan dan Pengendalian Produksi Edisi Pertama. Jakarta: Guna Widya 2002.
4. Haryanto. (2004). Workshop Workload Analysis Beban Kerja. Retrieved from <https://adilkurnia.wordpress.com>
5. Liker Jeffrey K, (2005). The Toyota Way. Jakarta: Erlangga.
6. Apple James M, (1990). Tata Letak Pabrik dan Perpindahan Bahan Edisi Ketiga. Bandung: Institut Teknologi Bandung.
7. Purnomo Hari. (2004). Pengantar Teknik Industri. Yogyakarta: Graha Ilmu.
8. Radyanto, M. R. (2013). Retrieved from <http://Rizadyanto.wordpress.com>
9. Sinungan. (2014). Produktivitas. Jakarta: Bumi Aksara.
10. Satalaksana, I. Z. (2006). Teknik Perencanaan Sistem Kerja Edisi Kedua. Bandung: Institut Teknologi Bandung.
11. Wignjoebroto, S. (2008). Ergonomi Studi Gerakan dn Waktu. Surabaya: Guna Widya.

LAMPIRAN

LAYOUT & TIME STUDY FORM												PT. POP STAR		STYLE / PO		FABRIC DESC		LINE / SPV		STUDY DATE	
												02-1-22		D232710-CT				19		20-12-2021	
NO.	JUMLAH OP	MESIN	PROSES	1	2	3	4	TOTAL WAKTU	RATA-RATA WAKTU	KELONGGARAN 20%	KELONGGARAN / JUMLAH OP	JAHIT	OBRAS	DVD SILINDER	DVD FLAT	KANSAI	TOTAL				
1	OB	Sambutan Terusan		38,12	43,72	27,10	25,13	134,07	33,52		37,10										
2	OB	Sambutan		38,83	32,10	32,11	26,11	129,15	32,29		31,10										
3	OB	Insidensi		39,22	33,12	32,12	31,12	135,58	33,89		32,10										
5	OV	Kesulitan		40,21	30,10	30,10	30,10	130,51	32,63		31,10										
6	SN	Dobok Kerdas		40,25	30,10	30,10	30,10	130,55	32,64		31,10										
7	OB	Dobok Kerdas		50,13	55,12	50,12	50,11	205,48	51,37		50,10										
8	OV	Dobok Kerdas		55,12	50,12	50,12	50,12	205,48	51,37		50,10										
1	SN	Harper Kerdas		20,08	11,08	11,08	10,08	52,32	13,08		12,10										
1	SN	Harper Label		14,02	14,02	15,02	15,04	56,10	14,02		14,10										
TARGET																					

sumber: supervisor line 19

Lampiran 1 Data hasil pengambilan waktu siklus sebelum

LAYOUT & TIME STUDY FORM												PT. POP STAR		STYLE / PO		FABRIC DESC		LINE / SPV		STUDY DATE	
												02-1-22		D232710-CT				19		20-12-2021	
NO.	JUMLAH OP	MESIN	PROSES	1	2	3	4	TOTAL WAKTU	RATA-RATA WAKTU	KELONGGARAN 20%	KELONGGARAN / JUMLAH OP	JAHIT	OBRAS	DVD SILINDER	DVD FLAT	KANSAI	TOTAL				
2	OB	Sambutan Ganda		50,12	50,12	20,12	10,11	130,47	32,62		31,10										
4	OB	Sambutan + Insidensi		65,12	72,12	63,11	62,11	262,46	65,62		64,10										
8	OV	Kesulitan		40,25	30,10	30,10	30,10	130,55	32,64		31,10										
1	SN	Dobok Kerdas		30,01	15,12	10,12	10,12	65,37	16,34		15,10										
3	OB	Dobok Kerdas		55,12	55,12	50,12	50,12	210,48	52,62		51,10										
3	OV	Dobok Kerdas		50,04	50,12	50,12	50,12	200,40	50,10		50,10										
1	SN	Harper Label		17,01	16,02	16,11	14,11	63,25	15,76		15,10										
1	SN	Harper Kerdas		16,02	13,02	16,04	13,12	58,20	14,55		14,10										
TARGET																					

sumber: supervisor line 19

Lampiran 2 Data hasil pengambilan waktu siklus sesudah

PT. POP STAR					
		TARGET	STYLE	PO	LINE / SPV
		1.100	RX7019-GT	922-22	19
NO	TANGGAL	OUTPUT			
		S	M	L	TOTAL
	20 Desember 22	336	215	200	760
	21 Desember 22	335	335	245	915
	22 Desember 22	330	335	450	1.115
	23 Desember 22	380	380	380	1.140
	26 Desember 22	380	380	380	1.140
	27 Desember 22	240	365	345	940

sumber: supervisor line 19

Lampiran 3 Output pengerjaan PO 922-22

