

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	I
DAFTAR ISI	II
DAFTAR TABEL	IV
DAFTAR GAMBAR.....	V
DAFTAR LAMPIRAN	VI
INTISARI	VII
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Batasan Masalah	3
1.6 Metodologi Penelitian	3
1.7 Lokasi dan Waktu Pengamatan	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Industri Garmen.....	5
2.2 Keseimbangan Lintasan	6
2.2.1 Metode Penerapan Keseimbangan Lintasan.....	6
2.2 Peta Proses Operasi	7
2.2.1 Kegunaan Peta Proses Operasi	8
2.2.2 Prinsip-prinsip Pembuatan Peta Proses Operasi.....	8
2.2.3 Lambang Dalam Peta Proses Penjahitan.....	9
2.3 Pengukuran Waktu	10
2.3.1 Pengukuran Waktu Kerja Dengan Metode Jam Henti (<i>Stopwatch</i> <i>Time Study</i>).....	11
2.3.2 Persiapan Pengukuran Waktu.....	12
2.3.3 Pelaksanaan Pengukuran Waktu	13
2.4 Pengolahan Data.....	13
2.4.1 Menghitung Rata-Rata	13
2.4.2 Menghitung Standar Deviasi	14
2.4.3 Uji Keseragaman Data	14
2.4.4 Uji Kecukupan Data	14

2.4.5	Menghitung Waktu Siklus.....	15
2.4.6	Menentukan Faktor Penyesuaian.....	16
2.4.7	Menghitung Waktu Normal.....	19
2.4.8	Memberikan Faktor Kelonggaran	20
2.4.9	Perhitungan Waktu Baku.....	21
2.5	Target Produksi	21
2.6	<i>Layout</i> Produksi.....	22
2.7	Tata Letak	23
2.7.1	Tujuan Perencanaan dan Pengaturan Tata Letak	24
2.8	Beban Kerja.....	24
BAB III PEMECAHAN MASALAH		26
3.1	Pengamatan	26
3.1.1	Menentukan Masalah dan Penyebab Masalah.....	26
3.2	Peta Proses Penjahitan dan <i>Layout</i> Produksi pada Penjahitan Baju style Kemko Andara.....	27
3.2.1	Peta Proses Penjahitan.....	27
3.2.2	<i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan Baju style Kemko Andara.....	29
3.2.3	Keterangan <i>Layout</i> Mesin	30
3.3	Pengukuran Waktu	33
3.3.1	Persiapan Pengukuran Waktu.....	33
3.3.2	Pelaksanaan Pengukuran Waktu	33
3.3.3	Pengolahan Data Hasil Pengukuran Waktu.....	34
3.4	Pengaturan Ulang Keseimbangan Lintasan Produksi	37
BAB IV DISKUSI		45
4.1	Pengukuran Waktu	45
4.2	Mengatur Ulang Keseimbangan Lintasan	45
4.3	Perubahan <i>Layout</i> Produksi.....	46
4.4	Pengaruh Pengaturan Ulang Keseimbangan Lintasan.....	46
BAB V PENUTUP		51
5.1	Kesimpulan.....	51
5.2	Saran.....	51
DAFTAR PUSTAKA.....		52

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. 1 <i>Output</i> Baju <i>Style</i> Kemko Andara Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan (19-22 Februari 2024)	1
Tabel 2. 1 Simbol-Simbol Pembuatan Peta Proses Operasi	10
Tabel 2. 2 Ciri-Ciri Faktor Penyesuaian menurut Metode <i>Westinghouse</i>	17
Tabel 2. 3 Faktor Penyesuaian menurut Metode <i>Westinghouse</i>	18
Tabel 3. 1 Keterangan <i>Layout</i> Mesin	30
Tabel 3. 2 Data Pengukuran Waktu Proses Penjahitan Baju <i>Style</i> Kemko Andara Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan	31
Tabel 3. 3 Contoh pengukuran waktu pada proses jahit jahit gabung sambungan plaket + pasang plaket lubang	34
Tabel 3. 4 Hasil Uji Keseragaman Data	35
Tabel 3. 5 Hasil Uji Kecukupan Data.....	35
Tabel 3. 6 Penentuan Faktor Penyesuaian Pada Proses Jahit Gabung Sambungan Plaket + Pasang Plaket Lubang.....	36
Tabel 3. 7 Faktor Kelonggaran.....	37
Tabel 3. 8 Data Pengukuran Waktu Pada <i>Line</i> 8	38
Tabel 3. 9 Data Hasil Penerapan Keseimbangan Lintasan	41
Tabel 3. 10 Keterangan <i>Layout</i> Mesin	44
Tabel 4. 1 Perbandingan Pencapaian Target Produksi Sebelum dan Setelah Pengukuran Waktu Ulang.....	47
Tabel 4. 2 Hasil Produksi <i>Line</i> 8 per Jam Periode 24 Februari 2024.....	50

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Diagram Alir Penelitian.....	4
Gambar 3. 1 Model Baju <i>style</i> Kemko Andara	26
Gambar 3. 2 Sketsa Baju <i>style</i> Kemko Andara	27
Gambar 3. 3 Peta Proses Penjahitan Baju <i>style</i> Kemko Andara	28
Gambar 3. 4 <i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan Baju <i>style</i> Kemko Andara Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan.....	29
Gambar 3. 5 Perubahan <i>Layout</i> Mesin Proses Penjahitan Baju <i>style</i> Kemko Andara Pada Saat Pengaturan Keseimbangan Lintasan	43



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1. Lembar Pengamatan Pengukuran Waktu.....	53
Lampiran 2. Hasil Uji Keseragaman Data	54
Lampiran 3. Hasil Uji Kecukupan Data.....	55
Lampiran 4. Faktor Penyesuaian Menurut Metode <i>Westinghouse</i>	56

