

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	v
PERBAIKAN KESEIMBANGAN LINTASAN (<i>LINE BALANCING</i>) PADA PROSES PENJAHITAN <i>SHORT CARDIGAN STYLE CC0080</i> SEBAGAI UPAYA UNTUK MENINGKATKAN <i>OUTPUT</i> PERJAM DI <i>LINE 7</i> PT POP STAR	
INTISARI	vi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	1
1.3 Maksud dan Tujuan	2
1.4 Kerangka Pemikiran	2
1.5 Pembatasan Masalah	3
1.6 Metodologi Penelitian	3
1.7 Lokasi Penelitian	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 <i>Line Balancing</i>	5
2.1.1 Tujuan <i>Line Balancing</i>	5
2.1.2 Langkah Pemecahan <i>Line Balancing</i>	6
2.2 Peta Proses.....	6
2.2.1 Simbol-Simbol Dalam Peta Proses	8
2.3 Pengukuran Waktu.....	9
2.3.1 Pengukuran Waktu Menggunakan Metode Jam Henti.....	10
2.3.2 Pelaksanaan Pengukuran Waktu	11
2.3.3 Pengolahan Data.....	12
2.3.4 Faktor Penyesuaian.....	14

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

	Halaman
2.3.4.1 Metode Untuk Menentukan Faktor Penyesuaian.....	14
2.3.5 Faktor Kelonggaran (<i>Allowance</i>)	16
2.3.6 Produktivitas	17
2.3.7 Target Produksi	18
2.3.8 Beban Kerja	18
BAB III PEMECAHAN MASALAH	19
3.1 Tahapan Penelitian.....	20
3.2 Pembuatan Peta Proses.....	21
3.3 Pengukuran Waktu	24
3.3.1 Persiapan Pengukuran Waktu	24
3.3.2 Pelaksanaan Pengukuran Waktu	24
3.4 Perbaikan Keseimbangan Lintasan Produksi	28
3.5 Perbandingan Hasil Produksi Sebelum Dengan Setelah Dilakukan Pengukuran Waktu Ulang	29
BAB IV DISKUSI	32
4.1 Pengukuran Waktu	32
4.2 Pembagian Beban Kerja.....	32
4.3 Upaya Perbaikan Keseimbangan Lintasan.....	34
4.4 Pengaruh Perbaikan Terhadap Tercapainya Keseimbangan Lintasan.....	34
BAB V PENUTUP	35
5.1 Kesimpulan	35
5.2 Saran	35
DAFTAR PUSTAKA	36
LAMPIRAN	37

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Simbol-Simbol Yang Digunakan Dalam Peta Proses Penjahitan.....	8
Tabel 2.2 Penyesuaian Menurut Metode <i>Westinghouse</i>	15
Tabel 2.3 Nilai Faktor Kelonggaran PT Pop Star.....	17
Tabel 3.1 Data Pengukuran Waktu Proses Penjahitan <i>Short Cardigan</i> <i>Style CC0080</i> Sebelum Dilakukan Perbaikan.....	22
Tabel 3.2 Data Pengukuran Waktu Ulang Pada Proses Obras Rib Bawah.....	24
Tabel 3.3 Penentuan Faktor Penyesuaian Pada Proses Obras Rib Bawah.....	26
Tabel 3.4 Data Hasil Pengukuran Waktu Ulang Proses Penjahitan <i>Short</i> <i>Cardigan Style CC0080</i> Pada Proses Nomor 8.....	27
Tabel 3.5 Data Hasil Penerapan Penelitian.....	28
Tabel 3.6 Hasil Produksi Sebelum Dilakukan Perbaikan.....	30
Tabel 3.7 Hasil Produksi Setelah Dilakukan Perbaikan.....	30
Tabel 4.1 Output Perjam Di Line 7 Pada Tanggal 3 Maret 2016 – 5 Maret 2016.....	34



DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alir Metode Penelitian.....	3
Gambar 2.2 Proses Persiapan dan Perakitan Komponen Plaket.....	7
Gambar 3.1 <i>Short Cardigan Style CC0080</i>	19
Gambar 3.2 Diagram Alir Tahapan Penelitian.....	20
Gambar 3.3 Peta Proses <i>Short Cardigan Style CC0080</i>	21



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Data Perhitungan Pengukuran Waktu Sebelum Perbaikan.....	37
Lampiran 2 Data Perhitungan Pengukuran Waktu Setelah Perbaikan.....	41
Lampiran 3 Nilai Faktor Penyesuaian Sebelum Perbaikan.....	42
Lampiran 4 Nilai Faktor Penyesuaian Proses Nomor 8 Setelah Perbaikan dan Dilakukannya Pemecahan Proses Kerja.....	44
Lampiran 5 Pembagian Kelas-Kelas Dari Faktor Keterampilan Menurut Metode <i>Westinghouse</i>	45

