

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi

**“UPAYA UNTUK MENINGKATKAN *OUTPUT* PRODUKSI DENGAN CARA
PENATAAN ULANG TATA LETAK MESIN PRODUKSI DAN PENYEIMBANGAN
LINTASAN PRODUKSI DALAM PENJAHITAN *SHORT YOGA PANTS STYLE*
PA0001 PADA *LINE 16* DI PT POP STAR“**

INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	2
1.3 Maksud dan Tujuan Penelitian	2
1.4 Kerangka Pemikiran	2
1.5 Metode Penelitian	3
1.6 Pembatasan Masalah	4
1.7 Lokasi Penelitian	4
BAB II TEORI DASAR	5
2.1 Tata Letak (<i>Layout</i>)	5
2.2 Macam-Macam Aliran Material	5
2.3 Tata Letak <i>Line</i>	6
2.4 <i>Sewing Line Balancing</i>	7
2.5 Keseimbangan Lintasan (<i>Line Balancing</i>)	7
2.5.1 Permasalahan Keseimbangan Lintasan Produksi	8
2.6 Peta Proses Operasi	9
2.6.1 Tujuan Peta Proses Operasi	9
2.6.2 Lambang-Lambang dalam Peta Proses Operasi.....	9
2.7 Peta Kerja Setempat	11
2.7.1 Peta Pekerja dan Mesin	11
2.8 Pengukuran Waktu (<i>Time Study</i>)	11
2.8.1 Metoda Pengukuran Waktu	12

DAFTAR ISI
(lanjutan)

	Halaman
2.8.2	Penentuan Waktu Baku..... 12
2.8.3	Pengaturan Waktu Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>) 12
2.8.4	Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran..... 13
2.8.5	Pelaksanaan Pengukuran Waktu..... 14
2.8.6	Pengolahan Data..... 15
2.8.7	Menentukan Faktor Penyesuaian (p)..... 16
2.8.8	Menentukan Faktor Kelonggaran (L) 19
2.9	Perhitungan Waktu Baku..... 21
2.10	Produktifitas 22
2.11	Target Produksi 23
2.12	Beban Kerja..... 23
BAB III PEMECAHAN MASALAH	25
3.1	Pengamatan 25
3.2	Model <i>Short Yoga Pants</i> dan Peta Proses Operasi 25
3.2.1	Model <i>Short Yoga Pants</i> 25
3.2.2	Peta Proses Operasi 27
3.3	Pelaksanaan Pengamatan 27
3.3.1	Pelaksanaan Pengamatan Tata Letak Mesin di <i>Line 16</i> 27
3.3.2	Persiapan dan Pelaksanaan Pengukuran Waktu 29
3.3.2.1	Persiapan Pengukuran Waktu 29
3.3.2.2	Pelaksanaan Pengukuran Waktu..... 30
3.4	Pengolahan Data Pengukuran Waktu..... 30
3.5	Tata Letak Mesin yang Digunakan pada <i>Line 16</i> untuk Proses Penjahitan <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i> 33
3.6	Perhitungan Target Produksi Siklus Perusahaan 34
3.7	Perhitungan Target Produksi untuk <i>Line 16</i> 35
3.8	Hasil Perhitungan Data Pengukuran Waktu Produksi Aktual yang Dapat Dicapai Operator 35
3.9	Perbandingan Nilai Beban Kerja Perusahaan dengan Nilai Beban Kerja Hasil Pengukuran 36

DAFTAR ISI
(lanjutan)

	Halaman
3.10 Hasil Produksi Aktual Sebelum Dilakukan Penataan Ulang Tata Letak Mesin	37
3.11 Perbaikan Pengaturan Penempatan Operator dan Mesin Produksi di <i>Line</i> 16 untuk Proses Penjahitan <i>Short Yoga Pant Style</i> PA0001	38
3.12 Hasil Produksi Aktual yang Dicapai Operator Setelah Dilakukan Penataan Ulang Penempatan Operator dan Mesin Produksi	40
3.13 Perbandingan Pencapaian Hasil Produksi di <i>Line</i> 16 Sebelum dan Sesudah Dilakukan Pengaturan Tata Letak Mesin dan Operator Perbandingan Hasil Produksi	42
BAB IV DISKUSI	43
4.1 Upaya Penyeimbangan Lintasan Produksi	43
4.2 Penataan Ulang Penempatan Mesin Produksi dan Operator Produksi ...	44
4.3 Pengaruh Penataan Ulang Tata Letak Mesin Terhadap Hasil Produksi..	45
BAB V PENUTUP	46
5.1 Kesimpulan	46
5.2 Saran	46
DAFTAR PUSTAKA	47

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Lambang-Lambang dalam Peta Proses Operasi.....	10
Tabel 2.2 Faktor Penyesuaian Cara <i>Westinghouse</i>	18
Tabel 3.1 Keterangan Peta Proses pada Penjahitan <i>Short Yoga Pants Style</i> PA0001	29
Tabel 3.2 Data Pengukuran Waktu untuk Proses Obras <i>Inseam</i> dan Pasang <i>Care Label</i>	30
Tabel 3.3 Nilai Kelonggaran (<i>Allowance</i>)	31
Tabel 3.4 Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu untuk \bar{x} , sd , N'	32
Tabel 3.5 Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu untuk Nilai W_s , W_n , dan W_b ..	32
Tabel 3.6 Keterangan Tata Letak Mesin di <i>Line 16</i> pada Proses Penjahitan <i>Short Yoga Pants Style</i> PA0001	34
Tabel 3.7 Data Pengukuran Waktu Menggunakan Waktu Siklus Perusahaan	34
Tabel 3.8 Hasil Perhitungan Data Pengukuran Waktu Produksi Aktual yang dapat Dicapai Operator	35
Tabel 3.9 Perbandingan Nilai Beban Kerja Perusahaan dengan Nilai Beban Kerja Hasil Perhitungan Aktual	36
Tabel 3.10 Hasil Produksi Aktual Per Jam di <i>Line 16</i> untuk Tiap Operator.....	37
Tabel 3.11 Hasil Produksi Aktual yang Dicapai Operator di <i>Line 16</i> Per Hari.....	37
Tabel 3.12 Penataan Ulang Penempatan Mesin dan Operator Produksi	38
Tabel 3.13 Keterangan Penggunaan Jumlah Mesin dan Operator Produksi untuk Tiap Operator Sebelum dan Sesudah Perbaikan	40
Tabel 3.14 Hasil Produksi Aktual Tiap Operator Per Jam di <i>Line 16</i> Setelah Perbaikan	41
Tabel 3.15 Hasil Produksi Aktual yang Dicapai Operator pada <i>Line 16</i> Per Hari Setelah Perbaikan	41
Tabel 3.16 Perbandingan Rata-Rata Hasil Produksi Sebelum dan Sesudah Dilakukan Pengaturan Tata Letak Mesin dan Operator Produksi	42
Tabel 4.1 Hasil Produksi Aktual yang Dicapai Operator di <i>Line 16</i> Per Hari Sebelum Perbaikan.....	45
Tabel 4.2 Hasil Produksi Aktual yang Dicapai Operator pada <i>Line 16</i> Per Hari Setelah Perbaikan.....	45

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Alur Proses Penelitian	3
Gambar 2.1 Aliran Material Garis Lurus	5
Gambar 2.2 Aliran Material Bentuk S atau Zig-Zag	5
Gambar 2.3 Aliran Material Bentuk U	6
Gambar 2.4 Aliran Material Bentuk O atau Melingkar.....	6
Gambar 3.1 Model <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i> Tampak Depan dan Belakang	26
Gambar 3.2 Model <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i> Tampak Dalam	26
Gambar 3.3 Model <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i>	26
Gambar 3.4 Peta Proses Operasi <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i>	28
Gambar 3.5 Tata Letak Mesin di <i>Line 16</i> Pada Proses Penjahitan <i>Short Yoga Pants Style PA0001</i>	33
Gambar 3.6 Tata Letak Mesin di <i>Line 16</i> Sebelum dan Sesudah Penataan Ulang Penempatan Mesin dan Operator Produksi	39
Gambar 3.7 Perbandingan Pencapaian Target Produksi	42

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Tabel Klasifikasi Ketrampilan Menurut Cara <i>Westinghouse</i>	48
Lampiran 2 Tabel Klasifikasi Usaha Menurut Cara <i>Westinghouse</i>	51
Lampiran 3 Lembar Nilai Kuisisioner untuk Menentukan Faktor Penyesuaian (p)	53
Lampiran 4 Tabel Nilai Faktor Penyesuaian untuk Masing-Masing Operator	54
Lampiran 5 Tabel Data Pengukuran Waktu Proses Penjahitan <i>Short Yoga Pants</i> <i>Style PA0001</i>	56
Lampiran 6 <i>Daily Production Report</i> PT Pop Star.....	58

