

## DAFTAR ISI

	Halaman
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>i</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>iii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>iv</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	<b>v</b>

### **UPAYA PENINGKATAN PRODUKTIVITAS DENGAN MENERAPKAN PERUBAHAN PROSES JAHIT UNTUK PRODUKSI KERUDUNG STYLE KALILA NALANIE DI PT SHAFIRA CORPORATION**

<b>INTISARI</b> .....	<b>vi</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
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 .....	3
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b> .....	<b>4</b>
2.1 Keseimbangan Lintasan ( <i>Line Balancing</i> ) .....	4
2.1.1 Permasalahan Dalam Keseimbangan Lintasan .....	4
2.2 Tata Letak Mesin ( <i>Layout Machine</i> ) .....	6
2.3 Peta Proses Operasi .....	6
2.3.1 Kegunaan Peta Proses Operasi .....	6
2.3.2 Simbol-Simbol Dalam Peta Proses .....	6
2.4 Produktivitas .....	8
2.5 Pengukuran Waktu ( <i>Time Study</i> ) .....	8
2.5.1 Pelaksanaan Pengukuran Waktu .....	9
2.5.2 Penentuan Waktu Baku .....	10
2.5.3 Melakukan Perhitungan Waktu Baku .....	11
2.6 Target Produksi .....	16
<b>BAB III PEMECAHAN MASALAH</b> .....	<b>17</b>
3.1 Pengamatan .....	17
3.2 Pengukuran Waktu Jam Henti .....	20

3.2.1	Persiapan Pengukuran.....	20
3.2.2	Pengolahan Data Pengukuran Waktu .....	21
3.2.3	Menentukan Faktor Penyesuaian (p) Dengan Cara <i>Westinghouse</i> .....	22
3.2.4	Menentukan Kelonggaran (a).....	22
3.2.5	Hasil Penelitian Perhitungan Waktu Baku dan Pengolahan Data .....	22
3.3	Menghitung Target Produksi .....	24
3.4	Perbandingan Hasil Produksi .....	25
<b>BAB IV DISKUSI.....</b>		<b>28</b>
4.1	Pembuatan Peta Proses Operasional .....	28
4.2	Perubahan Tata Letak Mesin .....	29
4.3	Waktu Baku dan Target Produksi.....	30
4.4	Perbandingan Hasil Produktivitas Sebelum dan Sesudah Perubahan.....	30
<b>BAB V KESIMPULAN.....</b>		<b>32</b>
5.1	Kesimpulan .....	32
5.2	Saran .....	32
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>		<b>33</b>
<b>LAMPIRAN .....</b>		<b>34</b>



## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Penyesuaian Cara <i>Westinghouse</i> .....	13
Tabel 3.1 Keterangan <i>Layout</i> Mesin dan Jenis Mesin Sebelum Perubahan .....	20
Tabel 3.2 Data Pengukuran Waktu Untuk Proses Jahit Pad.....	21
Tabel 3.3 Hasil Pengolahan Data Untuk $\Sigma$ , $\bar{x}$ , <i>sd</i> , dan <i>N'</i> .....	22
Tabel 3.4 Hasil Pengolahan Data Untuk Nilai <i>Ws</i> , <i>P</i> , <i>Wn</i> , <i>A</i> , dan <i>Wb</i> .....	23
Tabel 3.5 Target Produksi Tiap Operasi Penjahitan Sesudah Perubahan.....	24
Tabel 3.6 Hasil Produksi Aktual Sebelum Dilakukan Perubahan <i>Layout</i> .....	25
Tabel 3.7 Hasil Produksi Aktual Sesudah Dilakukan Perubahan <i>Layout</i> .....	25
Tabel 4.1 Persentase Pencapaian Target Per Hari Sebelum Perubahan .....	31
Tabel 4.2 Persentase Pencapaian Target Per Hari Sesudah Perubahan .....	31



## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Diagram Alir Penelitian .....	3
Gambar 3.1 Kerudung <i>Style</i> Kalila Nalanie .....	17
Gambar 3.2 Peta Proses Operasi Sebelum Perubahan .....	18
Gambar 3.3 <i>Layout</i> Mesin Produksi Sebelum Perubahan .....	19
Gambar 3.4 Peta Proses Operasi Sesudah Perubahan .....	26
Gambar 3.5 <i>Layout</i> Mesin Produksi Sesudah Perubahan .....	27
Gambar 4.1 Perbandingan Peta Proses Sebelum dan Sesudah Perubahan.....	28
Gambar 4.2 Perbandingan <i>Layout</i> Mesin Sebelum dan Sesudah Perubahan .....	29



## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
L.1 Hasil Pengukuran Waktu Proses Penjahitan di <i>Line 5</i> .....	34
L.2 Lembar Pengamatan Pengukuran Waktu .....	37
L.3 Faktor Penyesuaian Cara <i>Westinghouse</i> di <i>Line 5</i> .....	38
L.4 Ciri-Ciri Keterampilan ( <i>Skill</i> ) Cara <i>Westinghouse</i> .....	40
L.5 Ciri-Ciri Usaha ( <i>Effort</i> ) Cara <i>Westinghouse</i> .....	42
L.6 Besarnya Kelonggaran Berdasarkan Faktor-Faktor yang Berpengaruh .....	45

