

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	ii
DAFTAR TABEL.....	v
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN.....	vii
INTISARI.....	viii

**Upaya Memperbaiki Keseimbangan Lintasan Produksi untuk Meningkatkan
Pencapaian Target Produksi Pada Proses Perakitan PDH Trouser
Tech Mechanic Refl Trakindo di Line Produksi 18
PT Dekatama Centra**

BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Identifikasi Masalah	2
1.3. Maksud dan Tujuan	2
1.4. Kerangka Pemikiran	2
1.5. Pembatas Masalah	3
1.6. Metodologi Penelitian	4
1.7. Lokasi Penelitian	5
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1. Pengukuran Waktu Kerja	6
2.1.1 Metode Pengukuran Waktu Kerja	6
2.1.2 Persiapan Pengukuran Waktu Baku	6
2.2 Tahapan Pengolahan Data	8
2.2.1 Menentukan Waktu Normal	12
2.2.2 Menentukan Faktor Kelonggaran.....	12
2.2.3 Perhitungan Waktu Baku	13

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

2.3	Keseimbangan Lintasan Produksi.....	16
2.3.1	Permasalahan Keseimbangan Lintasan.....	17
2.4	Peta Proses Operasi.....	17
2.4.1	Lambang Peta Proses Operasi.....	18
BAB III PEMECAHAN MASALAH		19
3.1	Model PDH Trouser Tech Mechanic Refl Trakindo	19
3.2	Peta Proses Operasi.....	19
3.2.1	Tata Letak Mesin	21
3.3	Data-data Keadaan Awal.....	22
3.4	Persiapan Pengukuran	24
3.5	Pengukuran Waktu Kerja dan Pengolahan Data.....	25
3.5.1	Rata-rata dan Standar Deviasi dari Data Pengukuran	24
3.5.2	Uji Keseragaman Data.....	26
3.5.3	Uji Kecukupan Data	26
3.5.4	Menentukan Performance Rating	28
3.5.5	Menghitung Waktu Normal	30
3.5.6	Penentuan Kelonggaran (<i>Allowance Time</i>).....	31
3.5.7	Menghitung Waktu Baku.....	33
3.5.8	Menghitung Target Produksi.....	34
3.5.9	Penentuan Target Produksi Per Jam untuk Satu Line.....	36
3.5.10	Penentuan Jumlah Mesin dan Operator Tiap Operasi	36
3.5.11	Penyederhanaan Proses	38
3.6	Implementasi dan Perbandingan	39
3.6.1	Implementasi	39
3.6.2	Perbandingan	40
3.6.2.1	Perbandingan jumlah operator.....	40

DAFTAR ISI
(Lanjutan)

3.6.2.2	Perbandingan jumlah mesin	42
3.6.2.3	Perbandingan efisiensi lintasan produksi, balance delay serta Output Produksi.....	43
3.6.2.4	Tata Letak Mesin Setelah Perbaikan	44
BAB IV DISKUSI		45
4.1	Upaya Perbaikan Keseimbangan Lintasan	45
4.1.1	Pengukuran waktu baku	45
4.1.2	Penyederhanaan Proses	46
4.1.3	Perhitungan ulang Target produksi	46
4.1.4	Pengaturan ulang jumlah operator dan jumlah mesin	47
4.1.5	Pengaturan ulang jumlah tata letak mesin	48
BAB V PENUTUP		50
5.1.	Kesimpulan.....	50
5.2.	Saran.....	50
DAFTAR PUSTAKA.....		52

Daftar Tabel

Tabel 1.1	Data <i>Output</i> Bagian Produksi PDH <i>Trouser Tech Mechanic Refl</i> Trakindo.....	1
Tabel 2.1	Faktor Penyesuaian Menurut Metode Westinghouse.....	11
Tabel 2.2	Besarnya Allowances Berdasarkan Faktor-faktor yang berpengaruh.....	13
Tabel 3.1	Keterangan Peta Proses Operasi Penjahitan PDH <i>Trouser Tech Mechanic Refl</i> Trakindo.....	22
Tabel 3.2	Data Target per hari dan <i>Output</i> Produksi Keadaan Awal...	22
Tabel 3.3	Contoh Tabel Data Pengukuran Waktu (Penjahitan tutup saku bobok).....	25
Tabel 3.4	Hasil Pengukuran Waktu dan Pengolahan Data untuk Nilai \bar{x} , \overline{SD} , BKA, BKB dan N'.....	27
Tabel 3.5	Penentuan Kelonggaran (<i>Allowance Time</i>).....	31
Tabel 3.6.	Hasil Pengukuran Waktu dan Pengolahan Data untuk Nilai <i>Performance Rating</i> , Waktu Normal, <i>Allowance</i> , dan Waktu Baku.....	33
Tabel 3.7	Target Produksi Tiap Operasi per Jam.....	35
Tabel 3.8	Jumlah Operator dan mesin Tiap Operasi.....	37
Tabel 3.9	Data-data Setelah Perbaikan.....	38
Tabel 3.10	Perbandingan jumlah operator pada perakitan PDH trouser tech mechanic Refl trakindo.....	40
Tabel 3.11	Perbandingan jumlah mesin pada perakitan PDH trouser tech mechanic Refl trakindo.....	42
Tabel 3.12	Perbandingan Output Produksi pada perakitan PDH trouser tech mechanic Refl trakindo.....	43
Tabel 4.1	Perubahan Proses dan Jumlah Mesin serta Operator Setelah Perbaikan.....	47
Tabel 4.2	Perbandingan Jumlah Mesin, Operator dan Proses Produksi.....	48

Daftar Gambar

Gambar 1.1	Diagram Alir Pengamatan.....	4
Gambar 3.1	Model PDH <i>Trouser Tech Mechanic Refl</i> Trakindo.....	19
Gambar 3.2	Peta Proses Operasi PDH <i>Trouser Tech Mechanic Refl</i> Trakindo.....	20
Gambar 3.3	Tata Letak Mesin Keadaan Awal Penjahitan PDH <i>Trouser</i> <i>Tech Mechanic Refl</i>	21
Gambar 3.4	Tata Letak Mesin Setelah Perbaikan Penjahitan PDH <i>Trouser Tech Mechanic Refl</i> Trakindo.....	44



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Jenis-jenis Mesin di <i>Line</i> Pengamatan Produksi.....	53
Lampiran 2 Lembar Pengamatan Pengukuran Waktu.....	55
Lampiran 3 Lembar Pengamatan Penilaian Performance Rating.....	56
Lampiran 4 Tabel Klasifikasi <i>Performance Rating</i> Westinghouse.....	57
Lampiran 5 Tabel Penilaian <i>Performance Rating</i>	62
Lampiran 6 Data Perhitungan Setiap Proses Operasi.....	66
Lampiran 7 Data <i>Output</i> Produksi.....	84

