

**DAFTAR ISI**  
**SKRIPSI**

	<b>Halaman</b>
<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>
 <b>“UPAYA MEMPERBAIK KESEIMBANGAN LINTASAN UNTUK MENCAPAI TARGET PRODUKSI YANG LEBIH OPTIMAL PADA PROSES PENJAHITAN CELANA FORMAL PRIA <i>STYLE AA-300-155-201</i> DI <i>LINE 5</i>”</b>	
<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 .....	3
1.5 Pembatasan Masalah .....	4
1.6 Metode Penelitian .....	4
1.7 Lokasi Pengamatan .....	4
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b> .....	<b>5</b>
2.1 <i>Layout</i> .....	5
2.2 <i>Layout</i> Mesin (Penataan Mesin Produksi) .....	5
2.2.1 <i>Line Layout</i> .....	5
2.2.1.1 <i>Synchronized System</i> .....	5
2.2.1.2 <i>Progressive Bundle System</i> .....	6
2.2.1.3 <i>Hanger Bundle System</i> .....	7
2.3 Keseimbangan Lintasan ( <i>Line Balancing</i> ) .....	7
2.3.1 Permasalahan dalam keseimbangan lintasan .....	9
2.3.2 Tujuan Keseimbangan Lintasan ( <i>Line Balancing</i> ) .....	9
2.4 Peta Proses Operasi .....	10
2.4.1 Tujuan Peta Proses Operasi .....	10
2.4.2 Simbol - simbol Dalam Peta Proses Operasi .....	10
2.5 Pengukuran Waktu .....	12
2.5.1 Metoda Pengukura Waktu .....	12

**DAFTAR ISI**  
**(Lanjutan)**

	<b>Halaman</b>
2.5.2 Pengukuran Waktu dengan <i>Stopwatch</i> .....	12
2.5.2.1 Langkah - langkah dalam Melakukan Pengukuran Waktu .....	13
2.5.3 Pelaksanaan Pengukuran .....	14
2.5.4 Pengolahan Data .....	14
2.5.5 Faktor Penyesuaian dan Kelonggaran .....	17
2.5.5.1 Maksud Melakukan Penyesuaian.....	17
2.5.5.2 Metode Untuk Menentukan Faktor Penyesuaian.....	17
2.5.5.3 Faktor Kelonggaran .....	19
2.5.5.4 Menyertakan Kelonggaran dalam Perhitungan Waktu Baku .....	19
2.6 Produktivitas .....	20
2.7 Target Produksi .....	20
2.8 Beban Kerja.....	20
<b>BAB III PEMECAHAN MASALAH .....</b>	<b>22</b>
3.1 Persiapan Pengamatan .....	22
3.2 Pembuatan peta proses operasi .....	23
3.3 Tata Letak Mesin Produksi di <i>Line 5</i> .....	28
3.4 Data Pengukuran Waktu Oleh Perusahaan .....	31
3.5 Pengukuran Waktu .....	33
3.5.1 Persiapan Pengukuran .....	33
3.5.2 Melakukan Pengukuran Waktu .....	34
3.5.3 Pengolahan Data Hasil Pengukuran .....	35
3.6 Perbaikan Keseimbangan Lintasan Produksi.....	37
3.6.1 Perubahan Tata Letak Mesin Produksi Setelah Perbaikan.....	41
<b>BAB IV DISKUSI .....</b>	<b>49</b>
4.1 Waktu Baku Yang Dibutuhkan .....	49
4.2 Pengaturan Tata Letak Mesin Produksi dan Operator.....	49
4.3 Upaya Memperbaiki Keseimbangan Lintasan .....	50
4.4 Pengaruh Penyeimbangan Lintasan .....	51
<b>BAB V DISKUSI .....</b>	<b>52</b>
5.1 Kesimpulan.....	52
5.2 Saran .....	52
<b>DAFTAR PUSTAKA.....</b>	<b>53</b>

**DAFTAR TABEL**  
**SKRIPSI**

	<b>Halaman</b>
Tabel 1.4 <i>Operation Breakdown</i> di PT Trisula Garmido Manufacturing.....	3
Tabel 2.1 Penyesuaian <i>Menurut Westinghouse</i> .....	18
Tabel 2.2 Nilai Faktor Kelonggaran ( <i>Allowance</i> ) .....	19
Tabel 3.1 Peta Proses <i>Assembly style AA -300-155-201</i> .....	27
Tabel 3.2 Keterangan Tata Letak Produksi.....	31
Tabel 3.3 Data Pengukuran Waktu Pada Tanggal 11 Maret 2016 .....	32
Tabel 3.4 Data Pengukuran Obras Komponen Badan Belakang.....	34
Tabel 3.5 Faktor Penyesuaian Obras Komponen Badan Belakang.....	36
Tabel 3.6 Nilai Faktor Kelonggaran ( <i>Allowance</i> ).....	36
Tabel 3.7 Hasil Perhitungan Waktu Untuk Pengukuran.....	38
Tabel 3.8 Data Hasil Penerapan Penelitian.....	40
Tabel 3.9 Data Target Proses <i>Sewing Assembly</i> Per Satu Jam.....	42
Tabel 3.10 Data Perbandingan Target Proses <i>Sewing Assembly</i> Per Hari .....	46

**DAFTAR GAMBAR**  
**SKRIPSI**

	<b>Halaman</b>
Gambar 3.1 Model Celana Formal Pria <i>Style AA -300-155-201</i> .....	24
Gambar 3.2 Model Celana Formal Pria <i>Style AA -300-155-201</i> .....	25
Gambar 3.3 Peta Proses <i>Sub Assembly style AA -300-155-201</i> .....	26
Gambar 3.4 <i>Layout Mesin Sub Assembly Yang Belum Dirubah</i> .....	29
Gambar 3.5 <i>Layout Mesin Sub Assembly Yang Sudah Dirubah</i> .....	30



**DAFTAR LAMPIRAN  
SKRIPSI**

**Halaman**

Lampiran 1 : Data Pengukuran Waktu Ulang Proses *Sub Assembly*.....54

