

## 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>
<b>INTISARI</b> .....	<b>vi</b>
 <b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1
1.2 Identifikasi Masalah .....	2
1.3 Maksud dan Tujuan .....	2
1.4 Kerangka Pemikiran .....	3
1.5 Pembatasan Masalah .....	4
1.6 Metodologi pengamatan .....	4
1.7 Lokasi Pengamatan .....	5
 <b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Keseimbangan Lintasan ( <i>Line Balancing</i> ) .....	6
2.1.1 Ketidakseimbangan Lintasan .....	7
2.2 Pengukuran Waktu ( <i>Time Study</i> ) .....	8
2.3 Metode Pengukuran Waktu .....	8
2.4 Pengukuran Waktu Jam Henti ( <i>Stopwatch Time Study</i> ) .....	8
2.5 Tahapan Persiapan Pengukuran Waktu .....	9
2.5.1 Pelaksanaan Pengukuran Waktu .....	10
2.5.2 Pengolahan Data .....	11
2.5.3 Menentukan Faktor Penyesuaian .....	13
2.5.4 Menentukan Kelonggaran .....	15
2.5.5 Perhitungan Waktu Baku .....	16
2.6 Menghitung Target Produksi di Departemen Pematangan .....	16
 <b>BAB III PEMECAHAN MASALAH</b>	
3.1 Pengamatan .....	18
3.1.1 Menemukan Masalah dan Tempat Masalah .....	18
3.1.2 Menganalisa Penyebab Target Tidak Tercapai .....	18

**DAFTAR ISI  
(LANJUTAN)**

	<b>Halaman</b>
3.2	Persiapan Pengukuran Waktu ..... 18
3.2.1	Menyiapkan Alat Pengukuran ..... 18
3.3	Teknik Pengamatan dan Pengukuran Waktu Di Meja 1, Departemen Pemotongan ..... 19
3.4	Pelaksanaan Pengukuran Waktu Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 21
3.5	Hasil Pengamatan Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan .... 21
3.5.1	Menentukan Faktor Penyesuaian ( $p$ ) Dengan Cara Westinghouse .... 23
3.5.2	Menentukan Kelonggaran ..... 23
3.5.3	Perhitungan Waktu Baku ..... 24
3.6	Menentukan Cara Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 26
3.7	Pengaturan Ulang Penempatan Operator ..... 26
3.8	Pelaksanaan Pengukuran Waktu Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 28
3.9	Hasil Pengamatan Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 28
3.10	Perbandingan Hasil Produksi dan Pencapaian Target Sebelum dan Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 30
 <b>BAB IV DISKUSI</b>	
4.1	Waktu Baku yang Diperlukan Untuk Proses Produksi Order Seragam Suster <i>Style</i> HO-1957 ..... 31
4.2	Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 31
4.3	Pengaruh Pengaturan Keseimbangan Lintasan Terhadap Pencapaian Target Produksi ..... 32
 <b>BAB V PENUTUP</b>	
5.1	Kesimpulan ..... 33
5.2	Saran ..... 33
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	34
<b>LAMPIRAN</b> .....	35

## DAFTAR TABEL

	<b>Halaman</b>
Tabel 1.1	Distribusi Pekerjaan Operator di Meja 1 Departemen Pemotongan... 2
Tabel 2.1	Nilai Faktor Penyesuaian Cara Westinghouse ..... 14
Tabel 3.1	Pencapaian Target Produksi Order Seragam Suster <i>Style</i> HO-1957 Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 21
Tabel 3.2	Data Pengukuran Waktu Untuk Proses <i>Spreading</i> ..... 21
Tabel 3.3	Sub Grup Dari Data Pengukuran Waktu Proses <i>Spreading</i> ..... 22
Tabel 3.4	Penentuan Nilai Faktor Penyesuaian Pada Proses <i>Spreading</i> ..... 23
Tabel 3.5	Nilai Kelonggaran ..... 25
Tabel 3.6	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Untuk Nilai $\bar{X}$ , Sd dan N' Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 26
Tabel 3.7	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Untuk Nilai $W_s$ , $W_n$ dan $W_b$ Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 26
Tabel 3.8	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Menggunakan Waktu Siklus Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 26
Tabel 3.9	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Untuk Nilai $\bar{X}$ , Sd dan N' Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 30
Tabel 3.10	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Untuk Nilai $W_s$ , $W_n$ dan $W_b$ Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 30
Tabel 3.11	Hasil Pengolahan Data Pengukuran Waktu Menggunakan Waktu Siklus Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 30
Tabel 3.12	Pencapaian Target Produksi Order Seragam Suster <i>Style</i> HO-1957 Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan ..... 30
Tabel 3.13	Perbandingan Hasil Produksi dan Pencapaian Target Produksi ... 31

## DAFTAR GAMBAR

	<b>Halaman</b>
Gambar 1.1 Alur Tahapan Pengamatan pada Proses Produksi di Meja 1 Departemen Pemotongan .....	5
Gambar 3.1 Diagram Alir Proses Produksi di Departemen Pemotongan .....	19
Gambar 3.2 Penempatan Operator Sebelum dan Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan .....	27



## DAFTAR LAMPIRAN

	<b>Halaman</b>
Lampiran 1 Ciri-Ciri Keterampilan Setiap Kelas Penyesuaian Cara Westinghouse .....	35
Lampiran 2 Ciri-Ciri Usaha Setiap Kelas Penyesuaian Cara Westinghouse ...	38
Lampiran 3 Data Pengukuran Waktu Sebelum dan Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan .....	40
Lampiran 4 Penentuan Nilai Faktor Penyesuaian Pada Proses Produksi di Meja 1, Departemen Pemotongan .....	41
Lampiran 5 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Sebelum Pengaturan Keseimbangan Lintasan .....	42
Lampiran 6 Pengolahan Data Hasil Pengukuran Setelah Pengaturan Keseimbangan Lintasan .....	50

