

DAFTAR ISI

Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Nomor Persoalan	iii
Halaman Persembahan	iv
Abstraksi	v
Kata Pengantar	vi
Daftar Isi	viii
Daftar Tabel	xiii
Daftar Gambar	xx
Daftar Lampiran	xxiii
BAB I. PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	4
1.3 Tujuan dan Manfaat Perancangan	5
1.3.1 Tujuan Perancangan	5
1.3.2 Manfaat Perancangan	5
1.4 Batasan Masalah	6
1.5 Sistematika Penulisan	7
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	9
2.1 <i>Assembly Chart</i> dan <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	9
2.1.1 <i>Assembly Chart</i>	9
2.1.2 <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	9
2.2 Pengukuran Waktu Jam Berhenti	10
2.2.1 Langkah-Langkah Sebelum Melakukan Pengukuran	10
2.2.2 Melakukan Pengukuran Waktu	12

2.2.2.2 Uji Keseragaman Data	14
2.2.2.3 Uji Kecukupan Data	16
2.2.3 Melakukan Perhitungan Waktu Baku/Standar	17
2.2.3.1 Menghitung Waktu Siklus Rata-Rata	17
2.2.3.2 Menghitung Waktu Normal	17
2.2.3.3 Menghitung Waktu Baku/Standar	20
2.3 Perencanaan Tata Letak Pabrik	23
2.3.1 Tujuan Perancangan Tata Letak Pabrik	23
2.3.2 Faktor yang Mempengaruhi Efektivitas Tata Letak Pabrik	23
2.3.3 Jenis Tata Letak Pabrik	25
2.4 <i>Assembly Line Balancing</i> (Keseimbangan Lintas Perakitan)	28
2.4.1 Tujuan Penyeimbangan Lintas Perakitan	29
2.4.2 Istilah-istilah dalam Penyeimbangan Lintas Perakitan	29
2.4.3 Ukuran Keefektifan Lintas Perakitan	30
2.4.4 Faktor Pembatas <i>Line Balancing</i>	30
2.4.5 Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	31
2.5 Profil Perusahaan	32
2.5.1 Sejarah Perusahaan	32
2.5.2 Misi dan Tujuan Perusahaan	34
2.5.3 Struktur Organisasi	34
2.5.4 Spesifikasi Produk	35
2.5.5 Proses Produksi	35
2.5.5.1 Bahan Baku yang Digunakan	36
2.5.5.2 Peralatan Produksi	37
2.5.5.3 Kegiatan Produksi	39
2.5.6 Sekilas Mengenai Bagian Perakitan Box	42
BAB III. METODOLOGI PENELITIAN	46
BAB IV. PERHITUNGAN WAKTU BAKU/STANDAR	61

4.1.1 Pengujian Kenormalan Data Night Stand	62
4.1.2 Pengujian Keseragaman Data Night Stand	67
4.1.3 Pengujian Kecukupan Data Night Stand	68
4.1.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar Night Stand	70
4.2 TRIPLE DRESSER.....	73
4.2.1 Pengujian Kenormalan Data Triple Dresser	73
4.2.2 Pengujian Keseragaman Data Triple Dresser	74
4.2.3 Pengujian Kecukupan Data Triple Dresser	74
4.2.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar Triple Dresser	74
4.3 5-CHEST DRAWER	77
4.3.1 Pengujian Kenormalan Data 5-Chest Drawer	77
4.3.2 Pengujian Keseragaman Data 5-Chest Drawer	77
4.3.3 Pengujian Kecukupan Data 5-Chest Drawer	78
4.3.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar 5-Chest Drawer	78
4.4 HIGH BOY TOP	80
4.4.1 Pengujian Kenormalan Data High Boy Top	81
4.4.2 Pengujian Keseragaman Data High Boy Top	81
4.4.3 Pengujian Kecukupan Data High Boy Top	81
4.4.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar High Boy Top	81
4.5 HIGH BOY BASE	84
4.5.1 Pengujian Kenormalan Data High Boy Base	85
4.5.2 Pengujian Keseragaman Data High Boy Base	85
4.5.3 Pengujian Kecukupan Data High Boy Base	85
4.5.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar High Boy Base	85
4.6 ENTERTAINMENT CENTER TOP	87
4.6.1 Pengujian Kenormalan Data Entertainment Center Top	88
4.6.2 Pengujian Keseragaman Data Entertainment Center Top	88
4.6.3 Pengujian Kecukupan Data Entertainment Center Top	89
4.6.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar Entertainment Center Top	89
4.7 ENTERTAINMENT CENTER BASE.....	91

4.7.2 Pengujian Keseragaman Data Entertainment Center Base	92
4.7.3 Pengujian Kecukupan Data Entertainment Center Base	92
4.7.4 Perhitungan Waktu Baku/Standar Entertainment Center Base	93

BAB V. PERBAIKAN LINTASAN PERAKITAN DENGAN METODE

***RANKED POSITIONAL WEIGHT* (RPW) DAN METODE**

MINIMASI PERPINDAHAN MATERIAL

5.1 NIGHT STAND	96
5.1.1 Sebelum Perbaikan	96
5.1.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	101
5.1.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	105
5.2 TRIPLE DRESSER	110
5.2.1 Sebelum Perbaikan	110
5.2.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	113
5.2.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	118
5.3 5-CHEST DRAWER.....	122
5.3.1 Sebelum Perbaikan	122
5.3.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	125
5.3.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	129
5.4 HIGH BOY TOP.....	134
5.4.1 Sebelum Perbaikan	134
5.4.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	137
5.4.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	141
5.5 HIGH BOY BASE	146
5.5.1 Sebelum Perbaikan	146
5.5.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	149
5.5.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	153
5.6 ENTERTAINMENT CENTER TOP	158
5.6.1 Sebelum Perbaikan	158
5.6.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	162

5.7 ENTERTAINMENT CENTER BASE	170
5.7.1 Sebelum Perbaikan	170
5.7.2 Perbaikan 1: Metode <i>Ranked Positional Weight</i> (RPW)	174
5.7.3 Perbaikan 2: Metode Minimasi Perpindahan Material	178
BAB VI. PERANCANGAN TATA LETAK LINTASAN PERAKITAN YANG TETAP	183
BAB VII. PEMBAHASAN	191
7.1 Analisis Asumsi.....	191
7.2 Analisis Pengujian Data	192
7.3 Analisis Waktu Baku/Standar	194
7.4 Analisis Metode Penyeimbangan Lintasan Perakitan	196
7.5 Perbandingan Lintasan Perakitan Sebelum Perbaikan, Perbaikan Pertama dan Perbaikan Kedua	197
7.5.1 Night Stand.....	198
7.5.2 Triple Dresser.....	200
7.5.3 5-Chest Drawer.....	202
7.5.4 High Boy Top	203
7.5.5 High Boy Base	205
7.5.6 Entertainment Center Top	207
7.5.7 Entertainment Center Base	208
7.5.8 Seluruh Produk	210
7.6 Analisis Tata Letak Lintasan Perakitan yang Tetap	215
BAB VIII. KESIMPULAN DAN SARAN	217
8.1 Kesimpulan	217
8.2 Saran	220