

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
KATA PENGANTAR	v
UCAPAN TERIMA KASIH	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
INTISARI	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Perumusan Masalah	2
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	2
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	4
BAB III LANDASAN TEORI	5
3.1. Studi Tata Cara Kerja (<i>Methods Study</i>)	6
3.2. Studi Waktu (<i>Time Study</i>)	7
3.2.1. Uji kecukupan data	8
3.2.2. Uji keseragaman data	9
3.2.3. Faktor rating (<i>rating factor</i>)	9
3.2.4. Faktor kelonggaran (<i>allowance factor</i>)	11
3.3. Analisa Proses (<i>Process Analysis</i>)	15
3.4. Penyeimbangan Lini Perakitan (<i>Assembly Line Balancing</i>)	16

3.4.1. Metode <i>line balancing</i>	18
3.4.2. <i>Precedence diagram</i>	18
3.4.3. Efisiensi <i>assembly line balancing</i>	19
BAB IV METODOLOGI PENELITIAN	21
4.1. Materi Penelitian	21
4.2. Peralatan yang Digunakan dalam Penelitian	21
4.3. Langkah-langkah Penelitian	22
4.3.1. Mekanisme <i>time study</i>	23
4.3.2. Mekanisme <i>work sampling</i>	25
4.3.3. Mekanisme <i>line balancing</i>	28
4.4. Kesulitan-kesulitan dalam Penelitian dan Cara Pemecahannya	29
BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	30
5.1. Perbaikan Tata Cara Kerja	30
5.1.1. Kondisi sebelum perbaikan	30
5.1.2. Kondisi setelah perbaikan	35
5.2. Perbaikan Keseimbangan Lini	39
5.2.1. Kondisi sebelum perbaikan	39
5.2.2. Kondisi setelah perbaikan	45
5.3. Penghitungan Produktivitas	49
5.3.1. Kondisi sebelum perbaikan	49
5.3.2. Kondisi setelah perbaikan	49
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	50
6.1. Kesimpulan	50
6.2. Saran	50

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN