

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
INTISARI	v
KATA PENGANTAR	vi
UCAPAN TERIMA KASIH	vii
HALAMAN PERSEMBAHAN	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv

BAB I	PENDAHULUAN	
1.1.	Latar Belakang Masalah	1
1.2.	Perumusan Masalah	2
1.3.	Batasan Masalah	3
1.4.	Tujuan Penelitian	4
1.5.	Manfaat Penelitian	4

BAB II	LANDASAN TEORI	
2.1.	Keseimbangan Lini Perakitan (<i>Line Balancing</i>)	6
2.2.	Produktivitas	8
2.3.	Analisa Perancangan Sistem Kerja	12
	2.3.1. Pengaturan Kerja	14
	2.3.1.1. Studi Gerakan	14
	2.3.1.2. Ekonomi Gerakan	15
	2.3.1.3. Ergonomi	17
	2.3.2. Pengukuran Waktu Kerja	18
	2.3.2.1. Pengukuran Waktu dengan Metode Jam Henti	19
	2.3.2.2. Prosedur Pengolahan Data	21
2.4.	Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan (<i>Left and Right Hand Chart</i>)	24
2.5.	Perencanaan Tata Letak Pabrik	24

BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	
3.1.	Obyek Penelitian	28
3.2.	Deskripsi Proses	28
3.3.	Tahanan Penelitian	30



3.3.2.	Jenis Data	32
3.3.3.	Cara Pengambilan Data	33
3.3.4.	Pengolahan Data	35
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1.	Gambaran Umum Perusahaan	
4.1.1.	PT LG Philips Displays Indonesia	37
4.1.2.	Unit <i>Mount Assy</i>	39
4.2.	Pengolahan Data	
4.2.1.	Proses <i>Welding</i>	42
4.2.2.	<i>Material Handling</i> Sebelum Proses <i>Mount Tilt</i>	43
4.2.3.	Proses <i>Mount Tilt</i>	47
4.2.4.	<i>Material Handling</i> Setelah Proses <i>Mount Tilt</i>	49
4.2.5.	Proses <i>Final Inspect</i>	51
BAB V	ANALISA DAN PEMBAHASAN	
5.1.	Analisa Perhitungan Data Sebelum Perubahan <i>Material Handling</i>	55
5.2.	Analisa Perhitungan Data Setelah Perubahan <i>Material Handling</i>	58
5.3.	Perbandingan Produktivitas <i>Mount</i> Sebelum dan Sesudah Perubahan <i>Material Handling</i>	62
5.4.	Analisa Keseimbangan Lini Perakitan	64
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1.	Kesimpulan	67
6.2.	Saran	68
DAFTAR PUSTAKA		69
LAMPIRAN		70