

21. DD 684 OM dan F 5340 BU yang selalu menjadi teman setia yang mengantar penulis kemanapun tujuannya.
22. Serta pihak-pihak lain yang tidak dapat disebutkan satu per satu, yang telah memberikan dukungan ilmu, kenangan, dan doa kepada penulis dalam penyusunan tugas akhir ini.

Yogyakarta, 25 Februari 2014

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b>	<b>i</b>
<b>PENGESAHAN</b>	<b>ii</b>
<b>PERNYATAAN</b>	<b>iii</b>
<b>NASKAH SOAL</b>	<b>iv</b>
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b>	<b>v</b>
<b>INTISARI</b>	<b>vi</b>
<b>KATA PENGANTAR</b>	<b>vii</b>
<b>UCAPAN TERIMA KASIH</b>	<b>viii</b>
<b>DAFTAR ISI</b>	<b>ix</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	<b>xiv</b>
<b>DAFTAR TABEL</b>	<b>xvi</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	<b>xvii</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	<b>1</b>
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	<b>5</b>
<b>BAB III LANDASAN TEORI</b>	<b>11</b>
3.1. Sistem Produksi	11
3.2. Peta Kerja	14
3.3. Pengukuran Kerja	19
3.3.1. Studi Waktu	20
3.3.2. Faktor Penyesuaian Westinghouse's	21
3.3.3. Faktor Kelonggaran	22
3.4. Keseimbangan Lintasan Produksi ( <i>Line Balancing</i> )	23

3.4.1.	Metode-Metode <i>Line Balancing</i>	25
3.4.1.1.	Metode Killbridge-Wester	25
3.4.1.2.	Metode <i>Rank Positional Weight</i> (Hegelson-Birnie)	26
3.4.2.	Istilah-Istilah Keseimbangan Lintasan Produksi	27
3.5.	Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	30
3.5.1.	Tingkat Kepercayaan dan Ketelitian	30
3.5.2.	Uji Keseragaman Data	31
3.5.3.	Uji Kecukupan Data	31
<b>BAB IV METODE PENELITIAN</b>		<b>33</b>
4.1.	Tempat dan Waktu Penelitian	33
4.2.	Objek Penelitian	33
4.3.	Alat Bantu Penelitian	34
4.4.	Tahapan Penelitian	34
4.5.	Metode Pengumpulan Data	36
4.5.1.	Sumber Data	36
4.5.2.	Metode Pengumpulan Data	36
4.6.	Analisis dan Pengolahan Data	37
4.6.1.	Identifikasi Tata Letak dan Pola Aliran Bahan	37
4.6.2.	Pengukuran Waktu Kerja	38
4.6.3.	Analisis Keseimbangan Lintasan Produksi	40
4.6.4.	Penyeimbangan Lintasan Produksi	40
<b>BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN</b>		<b>43</b>
5.1.	Produk dan Proses Produksi	43
5.1.1.	Spesifikasi Produk	43
5.1.2.	Pengadaan Bahan	43
5.1.3.	Proses Produksi	45
5.1.4.	Tata Letak Fasilitas Kerja	45
5.2.	Analisis Metode Kerja	49
5.2.1.	<i>Operation Process Chart</i> (OPC)	50

5.2.2.	<i>Flow Process Chart (FPC)</i>	52
5.3.	Analisis Data	55
5.3.1.	Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	56
5.3.1.1.	Uji Keseragaman Data	56
5.3.1.2.	Uji Kecukupan Data	57
5.3.2.	Perhitungan Faktor Penyesuaian	58
5.3.3.	Perhitungan Faktor Kelonggaran	61
5.3.4.	Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Baku	64
5.3.5.	Perhitungan Kapasitas Stasiun Kerja	66
5.4.	Analisis Keseimbangan Lintasan Produksi	69
5.5.	Penyeimbangan Lintasan Produksi	72
5.5.1.	Penyeimbangan Lintasan Produksi dengan Metode <i>Rank</i> <i>Positional Weight (RPW)</i>	73
5.5.2.	Penyeimbangan Lintasan Produksi dengan Metode Killbridge-Wester	80
5.6.	Perancangan Ulang Tata Letak dan Aliran Bahan	83
	<b>BAB VI PENUTUP</b>	<b>92</b>
6.1.	Kesimpulan	92
6.2.	Saran	92
	<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	<b>94</b>
	<b>LAMPIRAN</b>	<b>96</b>