

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSOALAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
PERNYATAAN	iv
MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
KATA PENGANTAR	vii
INTISARI	ix
ABSTRACT	x
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR TABEL	xiv
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Tujuan	2
1.4 Batasan Masalah	3
1.5 Metode Penelitian	3
1.6 Sistematika Penulisan	3
BAB 2 DASAR TEORI	5
2.1 <i>Toyota Production System (TPS)</i>	5
2.2 <i>Karakuri</i>	6
2.3 <i>Cycle Time</i>	7
2.4 <i>Takt Time</i>	7
2.5 <i>Yamazumi Chart</i>	8
2.6 <i>Assembly Line Sunter 1</i>	8
2.6.1 <i>Sub Line</i>	9
2.6.2 <i>Main Line</i>	12
2.6.3 <i>Test Bench</i>	13
2.7 Jenis Pekerjaan	15

2.8	Ergonomi.....	16
2.9	<i>Rapid Upper Lamb Assesment (RULA)</i>	17
2.10	<i>Rapid Entire Body Assessment (REBA)</i>	18
BAB 3 METODE PENELITIAN.....		21
3.1	<i>Flow Chart</i>	21
3.2	Penentuan Target	21
3.3	Pengumpula Data.....	22
3.4	Analisa	22
3.5	Hasil Analisis Setuju untuk Diimplementasi	22
3.6	Implementasi dan Cek Aktual Implementasi	23
3.7	Perbaharui Yamazumi dan TSKK	23
3.8	Waktu dan Tempat Penelitian.....	23
3.9	Situasi Kerja Sebelum Improvement	23
BAB 4 ANALISA DAN PEMBAHASAN		26
4.1.	Perhitungan <i>Rapid Entire Body Assessment (REBA)</i>	26
4.2.	Alat <i>Improvement</i> dan Cara Kerja Alat	35
4.3.	Peningkatan Produksi.....	38
4.4.	Peningkatan Ergonomi	38
BAB 5 PENUTUP.....		39
5.1.	Kesimpulan	39
5.2.	Saran	39
DAFTAR PUSTAKA		40