

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGAJUAN	ii
HALAMAN SURAT KETERANGAN	iii
HALAMAN PERNYATAAN	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
INTISARI	xiii
<i>ABSTRACT</i>	xiv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Tujuan Penelitian	4
1.5 Manfaat Penelitian	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Proses Produksi Tempe	6
2.2 Keseimbangan Lini	6
2.2.1 Terminologi <i>Line Balancing</i>	7
2.2.2 Stasiun Kerja Minimal	8
2.2.3 Pengukuran Waktu	9
2.2.4 Pengukuran Waktu Kerja Dengan Jam Henti	9
2.2.5 Waktu Siklus	10
2.2.6 Tingkat Ketelitian dan Tingkat Keyakinan	10
2.2.7 Uji Keseragaman Data	11
2.2.8 Uji Kecukupan Data	12
2.2.9 Waktu Normal	13

2.2.10 Penyesuain <i>Performance Rating</i> Kerja	14
2.2.11 Waktu Baku	15
2.2.12 Faktor Kelonggaran	16
2.2.13 Metode Keseimbangan Lini	18
2.3 Perancangan Tata Letak	20
2.3.1 Tata Letak yang Baik	21
2.3.2 Pola Aliran Bahan	22
2.4 Penelitian Terdahulu	24
BAB III METODE PENELITIAN	26
3.1 Objek Penelitian	26
3.2 Waktu dan Tempat Penelitian	26
3.3 Data yang Diperlukan	26
3.3.1 Data Primer	26
3.3.2 Data Sekunder	27
3.4 Metode Pengumpulan Data	27
3.4.1 Studi Lapangan	27
3.4.2 Studi Pustaka	28
3.5 Diagram Alir Penelitian	29
3.7 Penjelasan Diagram Alir Penelitian	34
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	41
4.1 Profil Perusahaan	41
4.2 Produk dan Proses Produksi	42
4.3 Deskripsi Produk dan Bahan Baku	52
4.4 Identifikasi Elemen Kerja	52
4.5 Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	53
4.6 Perhitungan Waktu Normal	55
4.7 Perhitungan Waktu Standar	57
4.8 Penentuan Waktu Siklus Lini Produksi	58
4.9 Langkah Keseimbangan Lini	58
4.10 Tata Letak Sesuai Rancangan Keseimbangan Lini	71

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	74
5.1 Kesimpulan	74
5.2 Saran	74
Daftar Pustaka	75