

DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGAJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR LAMPIRAN	x
ABSTRAKSI	xi
 BAB I PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang	1
B. Rumusan Masalah.....	6
C. Batasan Masalah.....	6
D. Tujuan Penelitian	7
E. Manfaat Penelitian	7
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
A. Industri Sarung Tangan.....	8
B. Perencanaan Tenaga Kerja.....	9
C. Studi Waktu.....	11
D. Peramalan.....	16
E. Keseimbangan Lintasan Produksi.....	21
F. Kapasitas Produksi.....	34
 BAB III METODE PENELITIAN	
A. Obyek dan Lokasi Penelitian.....	36
B. Jenis dan Metode Pengumpulan Data.....	36
C. Tahapan Penelitian.....	37
D. Diagram Alir Penelitian.....	45
 BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN	
A. Profil Perusahaan.....	46
A.1) Sejarah Perusahaan.....	46
A.2) Proses Produksi.....	47
A.3) Jenis produk.....	53
A.4) Jam kerja.....	54

A.5) Struktur Organisasi.....	54
B. Pengukuran Waktu Kerja (Studi Waktu).....	55
B.1) Stasiun Kerja Kondisi Awal.....	56
B.2) Uji Keseragaman dan Kecukupan Data.....	58
B.3) Perhitungan Waktu Pengamatan Rata-Rata, Waktu Normal, dan Waktu Baku.....	60
B.4) Perhitungan Waktu Siklus Stasiun Kerja.....	65
C. Evaluasi Keseimbangan Lintasan Kondisi Awal.....	67
C.1 Waktu Siklus Stasiun Kerja Tidak Seragam.....	67
C.2) Waktu Mengganggu Stasiun Kerja.....	69
C.3) Perhitungan Keseimbangan Lintasan.....	70
C.4) Kapasitas Stasiun Kerja Tidak Seragam dan Tidak Mencukupi Target.....	71
C.4.1) Analisis Kapasitas Stasiun Kerja Kondisi Awal.....	71
C.4.2) Kebutuhan Kapasitas.....	74
C.5 Kemungkinan Penyebab Kurangnya Laju Produksi.....	75
D. Peramalan.....	78
E. Penyeimbangan Lintasan Produksi.....	81
A) Penyeimbangan Kapasitas.....	86
B) Penggabungan Stasiun Kerja.....	95
F. Analisis Hasil Dan Pembahasan.....	101
 BAB V PENUTUP	
A. Kesimpulan.....	108
B. Saran.....	109

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN