

## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL.....	ii
HALAMAN PENGESAHAN .....	iii
PERNYATAAN .....	iv
KATA PENGANTAR.....	v
DAFTAR ISI .....	vii
DAFTAR TABEL.....	ix
DAFTAR GAMBAR .....	x
DAFTAR LAMPIRAN .....	xi
DAFTAR SIMBOL.....	xii
INTISARI .....	xiii
ABSTRAK.....	xiv
 <b>BAB I. PENDAHULUAN</b>	
A. Latar Belakang.....	1
B. Pokok Masalah .....	3
C. Batasan Masalah .....	3
D. Tujuan Penelitian .....	4
E. Manfaat Penelitian .....	4
 <b>BAB II. TINJAUAN PUSTAKA .....</b>	<b>6</b>
 <b>BAB III. METODE PENELITIAN</b>	
A. Alat Penelitian .....	15
B. Objek Penelitian.....	15
C. Jenis dan Metode Pengumpulan Data Penelitian.....	15

D.	Tahapan Penelitian.....	16
<b>BAB IV.</b>	<b>HASIL DAN PEMBAHASAN.....</b>	<b>28</b>
A.	Evaluasi Keseimbangan Lintasan Produksi dengan Perhitungan Kapasitas .....	40
B.	Evaluasi Keseimbangan Lintasan Produksi dengan Perhitungan Efisiensi Lintasan Produksi.....	47
<b>BAB V.</b>	<b>PENUTUP</b>	
A.	Kesimpulan.....	58
B.	Saran .....	59
DAFTAR PUSTAKA.....		60
LAMPIRAN.....		62

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Data Pengukuran Waktu Siklus Stasiun Kerja 1 .....	24
Tabel 4.2 Hasil Pengujian Keseragaman dan Kecukupan Data .....	26
Tabel 4.3 Hasil Perhitungan Waktu Normal dan Waktu Baku.....	28
Tabel 4.4 Hasil Perhitungan Kapasitas Stasiun Kerja.....	30
Tabel 4.5 Perbandingan Kapasitas Terpasang dengan Kapasitas Proses .....	32
Tabel 4.6 Hasil Penyeimbangan Kapasitas .....	33
Tabel 4.7 Penggabungan Stasiun Kerja Berdasarkan Waktu Baku .....	38
Tabel 4.8 Jumlah Kebutuhan Tenaga Kerja .....	41
Tabel 4.9 Intensitas Mesin dan Pekerja.....	42
Tabel 4.10 Penggabungan Stasiun Kerja Berdasarkan Intensitas .....	43

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar.3.1 Diagram Alir Penelitian .....	13
Gambar.3.2 Diagram Alir Pengukuran Waktu Kerja.....	14
Gambar 4.3 Keseragaman Data Stasiun Kerja 1.....	24
Gambar 4.5 <i>Precedence</i> Diagram Awal I.....	29
Gambar 4.6 <i>Precedence</i> Diagram Awal II .....	34
Gambar 4.7 <i>Precedence</i> Diagram Usulan .....	38

## DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 <i>Site Plan</i> Perusahaan .....	43
Lampiran 2 <i>Layout</i> Pabrik PT. Sinar Sosro KPB Mojokerto .....	44
Lampiran 3 Peta Proses Operasi .....	45
Lampiran 4 Kapasitas Mesin pada Proses Pembotolan.....	51
Lampiran 5 Data Waktu Siklus Produksi pada Proses Pembotolan .....	52
Lampiran 6 Uji Keseragaman Data.....	53
Lampiran 7 Uji Kecukupan Data .....	57
Lampiran 8 Tabel <i>Westinghouse</i> .....	58
Lampiran 9 Tabel <i>Allowance Factor</i> .....	59
Lampiran 10 Perhitungan Waktu Baku dan Waktu Normal .....	63
Lampiran 11 Perhitungan Kapasitas Setiap Stasiun Kerja .....	69
Lampiran 12 Perhitungan Jumlah Tenaga Kerja .....	70
Lampiran 13 Rencana Produksi PT. Sinar Sosro KPB Mojokerto .....	71
Lampiran 14 Proses Produksi <i>continous</i> PT. Sinar Sosro KPB Mojokerto ....	75
Lampiran 15 Laporan Rotasi Kerja dan Hasil Seleksi PT. Sinar Sosro.....	76

## DAFTAR SIMBOL

+	Operasi penjumlahan
>	Lebih besar dari
$\Sigma$	Penjumlahan
$\delta$	Unit kesalahan
$\Delta$	Besar perubahan
<i>R-chart</i>	Grafik Pengendalian <i>range</i>
UCL	batas kendali atas ( <i>upper control limit</i> )
LCL	batas kendali bawah ( <i>lower control limit</i> )
<i>R-Squared</i>	Koefisien determinasi