

DAFTAR ISI

HALAMAN SAMPUL	i
PERNYATAAN KEASLIAN TESIS	ii
HALAMAN PERSETUJUAN PEMBIMBING TESIS	iii
HALAMAN PENETAPAN PANITIA PENGUJI TESIS	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
HALAMAN MOTTO	vi
KATA PENGANTAR	vii
ABSTRAK	ix
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	3
1.3. Tujuan Penelitian	4
1.4. Batasan Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1. Kajian Pustaka.....	5
2.2. Kajian Teoritis.....	9
2.2.1. <i>Line Balancing</i>	9
2.2.2. Produktivitas.....	10
2.2.3. Ergonomi.....	10
BAB III METODOLOGI PENELITIAN	11
3.1. Objek Penelitian.....	11
3.2. Ruang Lingkup penelitian.....	11
3.3. Instrumen Penelitian.....	12
3.4. Metode Pengumpulan Data.....	12
3.5. Data Penelitian.....	13
3.6. Prosedur Penelitian.....	14
3.6.1. Penelitian Terdahulu.....	14
3.6.2. Identifikasi dan Pengumpulan Data.....	14
3.6.3. Analisis dan Pembahasan.....	18
3.6.4. Kesimpulan dan Saran.....	18
3.7. <i>Flow Chart</i> Diagram Penelitian.....	19
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	20
4.1. Pengumpulan Data.....	20
4.1.1. Gotosovie Indonesia.....	20
4.1.2. Divisi Produksi Gotosovie Indonesia.....	21
4.2. Pengolahan Data.....	23
4.2.1. Antropometri.....	23
4.2.2. <i>Operational Process Chart</i>	42
4.2.3. <i>Micromotion Study</i>	42
4.2.4. <i>Line Balancing</i>	57

BAB V ANALISIS DAN PEMBAHASAN.....	68
5.1. Proses Produksi Gotosovie Indonesia.....	68
5.2. Analisis Perancangan Stasiun Kerja Ergonomis.....	69
5.3. Analisis <i>Line Balancing</i>	73
5.4. Analisis Kapasitas Produksi.....	75
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....	76
6.1. Kesimpulan.....	76
6.1.1. Stasiun Kerja Ergonomis.....	76
6.1.2. Keseimbangan Lintasan.....	77
6.2. Saran.....	77
DAFTAR PUSTAKA.....	78
LAMPIRAN.....	80



DAFTAR TABEL

Tabel 4.1. Nama Tas Berdasarkan Kategori Model.....	20
Tabel 4.2. Data <i>Timing</i>	21
Tabel 4.3 Deman dan Capaian Produk	22
Tabel 4.4. Data Antropometri Operator Rumah Produksi	23
Tabel 4.5. Hasil Uji Normalisasi	25
Tabel 4.6. Perhitungan <i>Mean</i> Data Antropometri.....	26
Tabel 4.7. Hasil uji Keseragaman Data, BKA dan BKB	33
Tabel 4.8. Waktu Pengamatan	43
Tabel 4.9. Waktu Siklus Pengamatan Pemolaan	43
Tabel 4.10. Pemetaan Gerakan Pemolaan	44
Tabel 4.11. Waktu Siklus <i>Cutting</i>	44
Tabel 4.12. Pemetaan Gerakan <i>Cutting</i>	45
Tabel 4.13. Waktu Siklus Pengeleman	46
Tabel 4.14. Pemetaan Gerakan Pengeleman.....	46
Tabel 4.15. Waktu Siklus Pelipatan dan Penempelan	47
Tabel 4.16. Pemetaan Gerakan Pelipatan dan Penempelan	48
Tabel 4.17. Waktu Siklus <i>Assembly</i>	49
Tabel 4.18. Pemetaan Gerakan <i>Assembly</i>	50
Tabel 4.19. Waktu Siklus <i>Quality Control</i>	53
Tabel 4.20. Pemetaan Gerakan <i>Quality Control</i>	54
Tabel 4.21. Stasiun Kerja Awal	57
Tabel 4.22. Daftar Elemen Kerja dan Waktu Standar Operasi	59
Tabel 4.23. Pembagian Stasiun Kerja Menggunakan Metode <i>Regional Approach</i>	64
Tabel 4.24. Perbandingan Output Sebelum dan Sesudah <i>Line Balancing</i>	66

DAFTAR GAMBAR

Gambar 3.1. <i>Flow Chart</i> Diagram Penelitian	19
Gambar 4.1. Layout Awal Produksi Gotosovie Indonesia	22
Gambar 4.2. Area Kerja Pemolaan	44
Gambar 4.3. Area Kerja <i>Cutting</i>	45
Gambar 4.4. Area Kerja Pengeleman	47
Gambar 4.5. Area Kerja Pelipatan dan Penempelan	49
Gambar 4.6. Area Kerja <i>Assembly</i>	52
Gambar 4.7. Area Kerja <i>Quality Control</i>	55
Gambar 4.8. Perancangan Stasiun Kerja Pemolaan, <i>Cutting</i> , Pengeleman, Pelipatan dan Penempelan, <i>Quality Control</i>	56
Gambar 4.9. Perancangan Stasiun Kerja <i>Assembly</i>	56
Gambar 4.10. <i>Precedence Diagram</i>	58
Gambar 4.11. Perancangan <i>Layout</i> Kerja	65
Gambar 4.12. Perancangan <i>Layout</i> Rumah Produksi Gotosovie	66

