

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN.....	i
LEMBAR PERNYATAAN ORISINALITAS	ii
ABSTRAK.....	iii
ABSTRACT	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR LAMPIRAN	ix
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR ISTILAH	xii
DAFTAR SINGKATAN DAN LAMBANG	xiii
BAB I PENDAHULUAN	1
I.1 Latar Belakang	1
I.2 Rumusan Masalah	4
I.3 Tujuan Penelitian	5
I.4 Manfaat Penelitian	5
I.4.1 Kontribusi Pada Keilmuan	5
I.4.2 Kontribusi Pada Praktik	5
I.5 Batasan Masalah	6
I.6 Asumsi-Asumsi	6
I.7 Sistematika Penulisan	6
BAB II LANDASAN TEORI	8
II.1 Studi Pustaka	8
II.1.1 Penelitian Sebelumnya	8
II.1.2 Tugas Akhir Sebelumnya	9

II.1.3 Perbandingan Studi Pustaka Dengan Tugas Akhir	11
II.2 Definisi Sistem Kerja	11
II.3 Keseimbangan Lintasan	11
II.4 Metode Kesimbangan Lintasan	13
 BAB III METODOLOGI PENELITIAN	20
III.1 Model Konseptual	20
III.2 Kerangka Pemecahan Masalah	21
III.2.1 Perumusan Masalah	23
III.2.2 Penetapan Tujuan	23
III.2.3 Studi Pustaka dan Studi Lapangan	23
III.2.4 Pengumpulan Data	23
III.2.5 Pengolahan Data	24
III.2.6 Analisis Keseimbangan Lintasan Kerja	25
III.2.7 Kesimpulan dan Saran	26
 BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	27
IV.1 Pengumpulan Data	27
IV.1.1 Sekilas Tentang Garsel Group	27
IV.1.2 Data Produk Sepatu	28
IV.1.3 Data Peralatan Mesin	29
IV.1.4 Data Operator	31
IV.1.5 Metode Kerja	31
IV.1.6 Layout Existing	33
IV.2 Pengolahan Data	34
IV.2.1 Pengolahan Data Keadaan <i>Existing</i>	34
IV.2.2 Pengolahan Data Waktu Proses Setiap <i>Task</i>	36
IV.2.3 Pengolahan Keseimbangan Lini Produksi <i>Existing</i>	37
IV.2.4 Waktu Siklus Pabrik	40
IV.2.5 Pengolahan Data Menggunakan Metode <i>Kilbridge Wester</i> Bagian 1	40
IV.2.6 Pengolahan Keseimbangan Lini Metode <i>Kilbridge Wester</i> Bagian 1	42

IV.2.7 Pengolahan Data Menggunakan Metode RPW Bagian 1	43
IV.2.8 Pengolahan Keseimbangan Lini Metode RPW Bagian 1	45
IV.2.9 Pengolahan Data Menggunakan Metode <i>Kilbridge Wester</i> Bagian 2	46
IV.2.10 Pengolahan Keseimbangan Lini Metode <i>Kilbridge Wester</i> Bagian 2	48
IV.2.11 Pengolahan Data Menggunakan Metode <i>Moodie Young</i> Bagian 2	50
IV.2.12 Pengolahan Keseimbangan Lini Metode <i>Moodie Young</i> Bagian 2	51
IV.2.13 Perbandingan Metode <i>Kilbridge Wester</i> dan RPW Bagian 1	52
IV.2.14 Perbandingan Metode <i>Kilbridge Wester</i> dan <i>Moodie Young</i> Bagian 2	53
IV.2.15 <i>Layout</i> Kerja Usulan	55
 BAB V ANALISIS HASIL	 59
V.1 Analisis Keseimbangan Lintasan Pabrik Usulan dengan <i>Existing</i>	59
V.2 Analisis <i>Layout</i> Usulan dengan <i>Existing</i>	61
 BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	 64
VI.1 Kesimpulan	64
VI.2 Saran	65
 DAFTAR PUSTAKA	 66