DAFTAR ISI

Halaman

LEMBAR PENGESAHAN i
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI ii
ABSTRAK iii
ABSTRACT iv
KATA PENGANTAR v
DAFTAR ISI vi
DAFTAR GAMBAR ix
DAFTAR TABEL xi
DAFTAR LAMPIRAN xiii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang Masalah 1
1.2 Rumusan Masalah 3
1.3 Tujuan Penelitian 3
1.4 Ruang Lingkup Penelitian 3
1.5 Manfaat Penelitian 4
1.6 Sistematika Penulisan 4
BAB II LANDASAN TEORI 6
2.1 Sistem Produksi 6
2.2 Penjadwalan Proses 7
2.2.1 Metode Penjadwalan 7
2.2.2 Macam-macam Penjadwalan Produksi 8
2.3 Konsep Lini Dalam Sistem Produksi 9
2.4 *Assembling Line Balancing* 10
2.4.1 Konsep *Line Balancing* 10
2.4.2 Prosedur Pemecahan Masalah *Line Balancing* 11
2.4.3 Istilah-istilah Dalam *Line Balancing* 12
2.4.4 Klasifikasi Sistem Lini Perakitan 15
2.4.5 *Fuzzy Mixed-model Assembly Line Balancing* 16
2.4.6 *Assembling Line Balancing* Metode RPW 19

Halaman

BAB III METODE PENELITIAN 21
3.1 Tahapan Penelitian 21
3.2 Uraian Tahapan Pemecahan Masalah 22
3.2.1 Studi Literatur 22
3.2.2 Studi Pendahuluan 22
3.2.3 Identifikasi dan Perumusan Masalah 22
3.2.4 Tujuan Penelitian 22
3.2.5 Pengumpulan Data 23
3.2.6 Pengolahan Data 23
3.2.7 Evaluasi *Line Balancing* 28
3.2.8 Kesimpulan dan Saran 28
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA 29
4.1 Profil dan Sejarah Singkat Perusahaan 29
4.1.1 Visi dan Misi Perusahaan 30
4.1.2 Sejarah Perusahaan 30
4.1.3 Produk Utama 31
4.2 Pengumpulan Data 33
4.2.1 Gambaran Umum *Part Handle Switch* 33
4.2.2 Data Waktu Proses dan *Precedence* Diagram *Part Handle Switch* 36
4.3 Pengolahan Data 41
4.3.1 Perhitungan Performansi Lintasan Kerja (Kondisi Awal) 41
4.3.2 *Fuzzy Mixed-model Line Balancing* 44
4.3.3 *Rank Positional Weight* (RPW) *Line Balancing* 53
BAB V ANALISIS 65
5.1 Analisis Kondisi Awal Lini Perakitan *Handle Switch* 65
5.2 *Line Balancing* dengan Metode RPW 69
5.3 *Mixed-model Line Balancing* 71
5.4 Usulan Implementasi *Line Balancing* 73
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN 76
6.1 Kesimpulan 76
6.2 Saran 76

Halaman

DAFTAR PUSTAKA 78
LAMPIRAN 79