

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 4.1 Material <i>Handle Switch</i>	34
Tabel 4.2 Data Proses Model A	36
Tabel 4.3 Data Proses Model B	38
Tabel 4.4 Data Proses Model C	39
Tabel 4.5 Data Proses Model D	40
Tabel 4.6 Kondisi Awal Lini Perakitan <i>Handle Switch</i>	42
Tabel 4.7 Contoh Perhitungan Waktu Siklus Model A	42
Tabel 4.8 Contoh Perhitungan <i>Smothness Index</i> Model A	44
Tabel 4.9 Hasil Perhitungan <i>Fuzzy Number</i>	45
Tabel 4.10 Hasil Perhitungan Agregat <i>Fuzzy Cycle Time</i>	47
Tabel 4.11 Hasil Perhitungan Agregat <i>Fuzzy Processing Time</i>	48
Tabel 4.12 Urutan Elemen Kerja Agregat <i>Fuzzy Processing Time</i>	49
Tabel 4.13 Perhitungan <i>Smothness Index Fuzzy Mixed-Model</i>	52
Tabel 4.14 Bobot Posisi Tiap Elemen Kerja	57
Tabel 4.15 Urutan Elemen Kerja Model A Berdasarkan Bobot Posisi	58
Tabel 4.16 Urutan Baru Elemen Kerja Model A	59
Tabel 4.17 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja (Model A) Berdasarkan Bobot Posisi	60
Tabel 4.18 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja Baru (Model A) dengan Metode <i>Trial and Error</i>	60
Tabel 4.19 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja Baru (Model A)	60
Tabel 4.20 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja Baru (Model B)	61
Tabel 4.21 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja Baru (Model C)	61
Tabel 4.22 Alokasi Elemen Kerja ke Stasiun Kerja Baru (Model D)	62
Tabel 4.23 Performansi Lini Perakitan <i>Handle Switch</i> dengan RPW	62
Tabel 4.24 Contoh Perhitungan <i>Smothness Index</i> Model A	63
Tabel 5.1 Kondisi Awal Lini Perakitan <i>Handle Switch</i>	65
Tabel 5.2 <i>Line Balancing</i> dengan Metode RPW	70

	Halaman
Tabel 5.3 Perbandingan Performansi Lini Perakitan <i>Handle Switch</i> Kondisi Awal dan Metode RPW	70
Tabel 5.4 Perbandingan Kondisi Lini Perakitan <i>Handle Switch</i>	72

