

DAFTAR ISI

LAPORAN TUGAS AKHIR.....	1
LAPORAN TUGAS AKHIR.....	i
FINAL PROJECT.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING	iii
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	ii
SURAT PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR.....	iv
PERNYATAAN PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH	Error!
Bookmark not defined.	
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
HALAMAN MOTTO	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI.....	x
DAFTAR TABEL	xiv
ABSTRAK	xvi
ABSTRACT	xvii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah.....	3
1.3 Pembatasan Masalah	3
1.4 Tujuan Penelitian.....	3
1.5 Manfaat Penelitian.....	3
1.6 Sistematika Penulisan.....	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA DAN LANDASAN TEORI.....	5
2.1 Tinjauan Pustaka	5
2.2 Landasan Teori	10
2.2.1 <i>Manufacturingg Cycle Effectiveness</i>	10
2.2.2 Efektivitas	13
2.2.3 <i>Time Study</i>	13
2.2.4 Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>)14	

2.2.5 Uji Kecukupan Data.....	15
2.2.6 Uji Keseragaman Data	15
2.2.7 Pengukuran Waktu Siklus.....	16
2.2.8 <i>Value Stream Mapping</i>	17
2.3 Hipotesis dan Kerangka Teoritis	21
2.3.1 Hipotesis	21
2.3.2 Kerangka Teoritis	22
BAB III METODE PENELITIAN	23
3.1 Pengumpulan Data	23
3.2 Teknik Pengumpulan Data	23
3.3 Pengujian Hipotesa.....	24
3.4 Metode Analisa.....	24
3.5 Pembahasan	25
3.6 Penarikan Kesimpulan.....	26
3.7 Diagram Alir.....	26
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	28
4.1 Pengumpulan Data	28
4.1.1 Alur Proses Produksi	28
4.1.2 Data pengamatan Tiap Proses	30
4.2 Pengolahan Data.....	35
4.2.1 Uji Kecukupan Data.....	35
4.2.2 Uji Keseragaman Data	38
4.2.3 Menghitung Waktu Siklus	42
4.2.4 Pembuatan Peta Untuk Setiap Kategori Proses	44
4.2.5 Pembuatan <i>Current State Mapping</i>	45
4.2.6 Perhitungan Efektivitas Lini Produksi dengan Menggunakan Metode <i>Manufacturing Cycle Effectiveness</i>	49
4.2.7 Analisis VA, NVA dan NNVA Pada <i>Current State Mapping</i>	50
4.2.8 Upaya Perbaikan Lini Produksi dengan Metode <i>Manufacturing Cycle Effectiveness</i>	53
4.2.9 Pembuatan <i>Future State Mapping</i>	78

4.2.9.1	Pembuatan Peta Aliran Pabrik.....	78
4.2.9.2	Pembuatan Peta Untuk Setiap Kategori Proses	79
4.2.9.3	Membuat <i>Future State Mapping</i>	80
4.2.10	Perhitungan Efektivitas Lini Produksi dengan Menggunakan Metode <i>Manufacturing Cycle Effectiveness</i> Setelah Perbaikan.....	82
4.3	Analisa dan Interpretasi	82
4.4	Pembuktian Hipotesa.....	85
BAB V	PENUTUP.....	87
5.1	Kesimpulan.....	87
5.2	Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA		

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Rekapitulasi <i>Lead Time</i> Semua Jenis Produk <i>Compound</i>	2
Tabel 2.1 Penelitian Pendahulu	7
Tabel 2.2 Standar Ukuran Efektivitas Sesuai Acuan Litbang Depdagri	13
Tabel 2.3 Simbol <i>Value Stream Mapping</i>	13
Tabel 4.1 Data Pengamatan Pada Stasiun Kerja Pembahanan (Pengamatan Ke – Detik).....	31
Tabel 4.2 Data Pengamatan Pada Stasiun Kerja Non Pro (Pengamatan Ke – Detik).....	31
Tabel 4.3 Data Pengamatan Pada Stasiun Kerja Final Pro (Pengamatan Ke – Detik).....	33
Tabel 4.4 Data Pengamatan Transportasi Pada Stasiun Kerja Non Pro (Pengamatan Ke – Detik)	34
Tabel 4.5 Data Pengamatan Transportasi Pada Stasiun Kerja Final Pro (Pengamatan Ke – Detik)	34
Tabel 4.6 Data Uji Kecukupan Data Proses pemotongan karet <i>Brown Crape</i>	36
Tabel 4.7 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data Proses Pembahanan	37
Tabel 4.8 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data Proses Non Pro	37
Tabel 4.9 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data Proses Final Pro	37
Tabel 4.10 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data Proses Transportasi Non Pro	38
Tabel 4.11 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data Proses Transportasi Final Pro.....	38
Tabel 4.12 Data Uji Keseragaman Data Proses pemotongan karet <i>brown crape</i> . 38	
Tabel 4.13 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data Proses Pembahanan.....	40
Tabel 4.14 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data Proses Non Pro.....	41
Tabel 4.15 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data Proses Final Pro	41
Tabel 4.16 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data Proses Transportasi Non Pro....	41
Tabel 4.17 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data Proses Transportasi Final Pro ..	41
Tabel 4.18 Data perhitungan Waktu Siklus Pada Proses pemotongan karet <i>brown crape</i>	42

Tabel 4.19 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Waktu Siklus Pada Proses Pembahanan	43
Tabel 4.20 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Waktu Siklus Pada Proses Non Pro. 43	
Tabel 4.21 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Waktu Siklus Pada Proses Final Pro 43	
Tabel 4.22 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Waktu Siklus Pada Transportasi Proses Non Pro	43
Tabel 4.23 Rekapitulasi Hasil Perhitungan Waktu Siklus Pada Transportasi Proses Final Pro	44
Tabel 4.24 Rekapitulasi Hasil Pengolahan Data Pada Setiap Proses Pengolahan Produk <i>Compound</i>	45
Tabel 4.25 Klasifikasi tipe aktivitas masing – masing elemen kerja	50
Tabel 4.26 Biaya Mesin dan Operator.....	55
Tabel 4.27 Hasil Rekapitulasi Perbandingan Biaya dan Waktu Proses	55
Tabel 4.28 Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>Payback Period</i> Pada penambahan Mesin Keneader	59
Tabel 4.29 Harga Mesin	60
Tabel 4.30 Hasil Rekapitulasi Perbandingan Biaya dan Waktu Proses	60
Tabel 4.31 Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>Payback Period</i> Pada penambahan jemuran dan mesin pendingin	65
Tabel 4.32 Harga Mesin	66
Tabel 4.33 Rekapitulasi Hasil Perbandingan Biaya dan Waktu Proses	66
Tabel 4.34 Rekapitulasi Hasil Perhitungan <i>Payback Period</i> Pada penambahan jemuran dan mesin pendingin	71
Tabel 4.35 Klasifikasi Tipe Aktivitas Masing – Masing Elemen Kerja Setelah Perbaikan.....	77
Tabel 4.36 Perbandingan MCE Sebelum Dan Setelah Perbaikan.....	84

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1.1 Permintaan Semua Jenis Produk <i>Compound CV Iso Rubber</i>	2
Gambar 2.1 Kerangka Teoritis	22
Gambar 3.1 Flowchart Alur Penelitian.....	27
Gambar 4.1 <i>Flow Chart</i> Alur Produksi <i>Compound CV. Iso Rubber</i>	30
Gambar 4.2 Diagram BKA dan BKB Proses Pembahanan	40
Gambar 4.3 Panel Elemen Kerja Pembahanan	45
Gambar 4.4 <i>Current State Mapping CV.Iso Rubber</i>	48
Gambar 4.5 Diagram Perbandingan VA, NVA, NNVA	51
Gambar 4.6 <i>Layout</i> Awal Lini Produksi CV. Iso Rubber	71
Gambar 4.7 <i>Layout</i> Setelah Perbaikan Lini Produksi CV. Iso Rubber	73
Gambar 4.8 Panel Elemen Kerja Pembahanan	80
Gambar 4.9 <i>Future State Mapping</i> Penambahan Mesin CV. Iso Ruber	81