

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Kuasa atas segala karuniaNya sehingga skripsi ini berhasil diselesaikan. Tema yang dipilih dalam penelitian ini ialah Peningkatan Produktifitas dengan judul “ Analisa Peningkatan Produktifitas Bengkel dengan metode Line Balancing Ranged Position Weigth pada bengkel Auto 2000 medan Gatot Subroto”.

Terimakasih penulis sampaikan kepada Ir. Rasphal Singh. MT dan Ir M. Banjarnahor. Msi selaku pembimbing serta Ir. Ninny Siregar. Msi yang telah banyak memberikan saran perbaikan serta Ir.Hj. Haniza,MT selaku Dekan Fakultas Teknik. Disamping itu Ucapan terimakasih juga penulis sampaikan kepada Bapak Mahmud Murad selaku service manager bengkel Auto 2000 gatsu medan dan rekan rekan teknisi di bengkel Auto 2000 medan cabang Gatot Subroto yang telah membantu penulisan selama melaksanakan penelitian.

Ungkapan terimakasih juga disampaikan kepada Istri tercinta beserta bayi yang dalam kandungannya dan anak penulis yang menjadi sumber inspirasi dan semangat bagi penulis untuk menyelesaikan skripsi ini.

Semoga skripsi ini bermanfaat.

Penulis

Nuzra Fadli Akbar



DAFTAR ISI

RINGKASAN	iv
RIWAYAT HIDUP	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
BAB I. PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Perumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Manfaat Penelitian	4
1.5 Pembatasan Masalah	5
1.6. Sistematika Penulisan	6
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Teori Line Balancing	7
2.1.1 Definisi Line Balancing	7
2.1.2 Tujuan Line Balancing	8
2.1.3 Metode Line Balancing	8
2.2 Pengukuran Kerja	12
2.2.1 Tujuan Pengukuran Kerja	13
2.2.2 Pengukuran Waktu Menggunakan Jam Henti (Stop Watch)	14
2.2.3 langkah Langkah Sebelum Melakukan Pengukuran	15
2.3 Faktor Penyesuaian	18
2.3.1 Beberapa Metode Dalam Menentukan Faktor Penyesuaian	18
BAB III. METODE PENELITIAN	
3.1 Lokasi dan Waktu Penelitian	21
3.2 Jenis dan Sumber Data	21
3.3 Pengolahan Data	30
3.3.1 Perhitungan Waktu Normal dan waktu Standard Pada	30
Stasiun Kerja 1 orang teknisi	
3.3.2 Analisa Kondisi Lintasan Produksi (stasiun kerja) awal	35
3.4 Perhitungan Waktu Kerja Normal dan Waktu Standard Pada	
Masing-masing Stasiun kerja untuk 4 Orang	37
3.4.1 Melakukan Pengelompokan Kerja	37
BAB IV HASIL PENELITIAN	
4.1 Analisa dan Evaluasi	43
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1 Kesimpulan	45
5.2 Saran	47

DAFTAR PUSTAKA	48
LAMPIRAN	49



DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
2.1 Penyesuaian Scumard	19
2.2 Penyesuaian Westinghouse	20
3.1 Data Unit Entry tahun 2012 berdasarkan type kendaraan	22
3.2 Data Unit Entry service berkala tahun 2012	23
3.3 Data waktu Standard (Lead Time) Service Perawatan Berkala (satuan Menit).....	24
3.4 Uraian Pekerjaan	24
3.5 Data Awal Pekerjaan Service Berkala oleh 1 Teknisi	26
3.6 Hasil Penghitungan waktu normal.....	32
3.7 Hasil Penghitungan waktu Standard	34
3.8 Data Flate Rate Pekerjaan Berkala 4 Teknisi	37
3.9 Matrik Presedence Diagram untuk 4 Teknisi	39
3.10 Pengelompokan Elemen Kerja dengan 4 teknisi	40
3.11 Perhitungan waktu normal dan waktu standart dengan 4 teknisi	41

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
2.1 Contoh Precedence Diagram	10
2.2 Distribusi kemampuan kerja	16
2.3 Kurva belajar	17
3.1 Diagram Waktu Standart pada 1 Orang Teknisi	36
3.2 Diagram Waktu Standart pada 4 Orang Teknisi	42
3.3 Diagram Perbandingan Waktu Standart pada 1 dan 4 Orang Teknisi ..	42
3.4 Diagram Precedence untuk 1 Orang Teknisi	43
3.5 Diagram Presedence dengan 4 Orang Teknisi	44



DAFTAR LAMPIRAN

1. Besaran penyesuaian Westing House teknisi	10
2. Diagram Presedence untuk satu teknisi teknisi	53
3. Diagram Presedence untuk empat teknisi	56
4. Tabel Pekerjaan service berkala kendaraan Toyota	57

