

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Penyesuaian menurut metode <i>schumard</i> .....	17
Tabel 2.2	Penyesuaian menurut metode <i>westinghouse</i> .....	18
Tabel 2.3	Hasil penelitian lain .....	33
Tabel 2.3	Hasil penelitian lain (lanjutan 1).....	34
Tabel 2.3	Hasil penelitian lain (lanjutan 2).....	35
Tabel 4.1	Jam kerja PT XYZ .....	40
Tabel 4.2	Jumlah operator pada proses saat ini.....	41
Tabel 4.3	Target produksi <i>cutting milling</i> bulan Mei - Oktober .....	42
Tabel 4.4	<i>Tool-tool</i> pada proses saat ini.....	45
Tabel 4.4	<i>Tool-tool</i> pada proses saat ini (lanjutan 1).....	46
Tabel 4.5	Penjelasan hasil produksi dalam seminggu pada proses saat ini ..	49
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini.....	51
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 1) .....	52
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 2) .....	53
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 3) .....	54
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 4) .....	55
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 5) .....	56
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 6) .....	57
Tabel 4.6	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi saat ini (lanjutan 7) .....	58
Tabel 4.7	Hasil penelitian pendahuluan .....	59
Tabel 4.8	Elemen pekerjaan pada tiap proses .....	59
Tabel 4.8	Elemen pekerjaan pada tiap proses (lanjutan).....	60
Tabel 4.9	Waktu siklus proses <i>turning</i> CNC dan proses <i>milling</i> CNC (80T) saat ini .....	60
Tabel 4.10	Waktu siklus proses <i>milling</i> manual + <i>deburring</i> dan proses <i>hardening</i> saat ini .....	61
Tabel 4.11	Waktu siklus proses <i>surface grinding</i> saat ini .....	61
Tabel 4.11	Waktu siklus proses <i>surface grinding</i> saat ini (lanjutan).....	62
Tabel 4.12	Rekapitulasi hasil uji keseragaman data .....	66
Tabel 4.13	Rekapitulasi hasil uji kecukupan data .....	68
Tabel 4.14	Faktor penyesuaian proses <i>turning</i> CNC .....	69
Tabel 4.15	Faktor penyesuaian proses <i>milling</i> CNC 80T .....	70
Tabel 4.16	Faktor penyesuaian proses <i>milling</i> manual dan <i>deburring</i> .....	70

Tabel 4.17	Faktor penyesuaian proses <i>hardening</i> .....	71
Tabel 4.18	Faktor penyesuaian proses <i>surface grinding</i> .....	71
Tabel 4.18	Faktor penyesuaian proses <i>surface grinding</i> (lanjutan) .....	72
Tabel 4.19	Rekapitulasi perhitungan waktu normal .....	72
Tabel 4.20	Faktor kelonggaran proses <i>turning</i> CNC .....	73
Tabel 4.21	Faktor kelonggaran proses <i>milling</i> CNC 80T .....	73
Tabel 4.22	Faktor kelonggaran proses <i>milling</i> manual dan <i>deburring</i> .....	74
Tabel 4.23	Faktor kelonggaran proses <i>hardening</i> .....	74
Tabel 4.24	Faktor kelonggaran proses <i>surface grinding</i> .....	75
Tabel 4.25	Rekapitulasi hasil perhitungan waktu standar.....	75
Tabel 4.26	Biaya operator pada proses saat ini.....	76
Tabel 4.27	Lama bekerja pada proses saat ini.....	77
Tabel 4.28	Perhitungan biaya operator dalam 1 bulan.....	77
Tabel 4.29	Perhitungan biaya listrik pada proses saat ini .....	78
Tabel 4.30	Perhitungan biaya mesin yang digunakan pada proses saat ini ....	79
Tabel 4.31	Perhitungan biaya peralatan yang digunakan pada proses saat ini	79
Tabel 4.32	Perhitungan jarak pada proses saat ini .....	82
Tabel 4.33	Biaya maintenance proses saat ini .....	83
Tabel 4.33	Biaya maintenance proses saat ini (lanjutan).....	84
Tabel 5.1	Usulan jumlah operator .....	85
Tabel 5.2	Usulan <i>tool-tool</i> yang akan digunakan .....	87
Tabel 5.2	Usulan <i>tool-tool</i> yang akan digunakan (lanjutan).....	88
Tabel 5.3	Penjelasan <i>output</i> pada proses usulan .....	91
Tabel 5.4	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan.....	92
Tabel 5.4	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 1) .....	93
Tabel 5.4	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 2) .....	94
Tabel 5.4	Penjelasan peta aliran dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 3) .....	95
Tabel 5.4	Penjelasan OPC dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 4) .....	96
Tabel 5.4	Penjelasan OPC dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 5) .....	97
Tabel 5.4	Penjelasan OPC dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 6) .....	98
Tabel 5.4	Penjelasan OPC dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 7) .....	99
Tabel 5.4	Penjelasan OPC dan <i>tool</i> pada proses produksi usulan (lanjutan 8) .....	100
Tabel 5.5	Waktu pengamatan proses CNC tsugami dan <i>milling</i> manual usulan .....	100

Tabel 5.6	Waktu pengamatan proses <i>hardening</i> dan <i>grinding</i> usulan.....	101
Tabel 5.7	Rekapitulasi hasil uji keseragaman data .....	104
Tabel 5.7	Rekapitulasi hasil uji keseragaman data (lanjutan).....	105
Tabel 5.8	Rekapitulasi hasil perhitungan uji kecukupan data.....	106
Tabel 5.9	Faktor penyesuaian proses <i>turnmill</i> CNC tsugami .....	107
Tabel 5.10	Faktor penyesuaian proses <i>milling</i> manual .....	108
Tabel 5.11	Faktor penyesuaian proses <i>hardening</i> .....	108
Tabel 5.12	Faktor penyesuaian proses <i>surface grinding</i> .....	109
Tabel 5.13	Rekapitulasi perhitungan waktu normal .....	109
Tabel 5.14	Faktor kelonggaran proses <i>turnmill</i> CNC (tsugami).....	110
Tabel 5.15	Faktor kelonggaran proses <i>milling</i> manual dan <i>deburring</i> .....	111
Tabel 5.16	Faktor kelonggaran proses <i>hardening</i> .....	111
Tabel 5.17	Faktor kelonggaran proses <i>surface grinding</i> .....	112
Tabel 5.18	Rekapitulasi perhitungan waktu standar .....	112
Tabel 5.19	Biaya operator pada proses usulan.....	113
Tabel 5.20	Lama bekerja pada proses usulan.....	114
Tabel 5.21	Perhitungan biaya operator dalam 1 bulan.....	114
Tabel 5.22	Usulan perhitungan biaya listrik pada proses saat ini .....	115
Tabel 5.23	Usulan perhitungan biaya mesin yang digunakan.....	116
Tabel 5.24	Usulan perhitungan biaya peralatan yang digunakan .....	116
Tabel 5.25	Usulan perhitungan jarak pada aliran proses produksi .....	119
Tabel 5.26	Usulan biaya <i>maintenance</i> .....	120
Tabel 5.26	Usulan biaya <i>maintenance</i> (lanjutan).....	121
Tabel 5.27	Perbandingan semua aspek .....	121
Tabel 5.28	Perbandingan waktu baku .....	123
Tabel 5.29	Perbandingan biaya .....	123