

DAFTAR ISI

LEMBAR KELAYAKAN SIDANG SKRIPSI.....	i
KATA PENGANTAR	ii
LEMBAR PERSEMBAHAN	iv
ABSTRAK	v
<i>ABSTRACT</i>	vi
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI.....	vii
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiii
BAB 1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Rumusan Masalah	3
1.4 Tujuan Masalah	3
1.5 Manfaat Masalah	3
1.6 Batasan Masalah.....	4
BAB 2 KAJIAN PUSTAKA	5
2.1 <i>Lean Manufacturing</i>	5
2.2 <i>Single Minute Exchange of Die (SMED)</i>	5
2.2.1 <i>Pengertian Single Minute Exchange of Die (SMED)</i>	5
2.2.2 <i>Sejarah Single Minute Exchange of Die (SMED)</i>	5
2.2.3 <i>Tahapan dalam Metode Single Minute Exchange of Die (SMED)</i>	7
2.2.4 <i>Keuntungan Penerapan Metode Single Minute Exchange of Die</i>	7
2.3 <i>Maynard Operation Sequence Technique (MOST)</i>	7
2.3.1 <i>Tahapan Pengolahan Data pada Metode Maynard Operation Sequence Technique (MOST)</i>	12

2.4	Pengukuran Waktu	12
2.5	Uji Kecukupan Data	13
2.6	Uji Keseragaman Data	14
2.7	Kelonggaran (<i>Allowance</i>).....	15
BAB 3 METODOLOGI PENELITIAN		18
3.1	Tempat Penelitian.....	18
3.2	Jadwal Penelitian.....	18
3.3	Metodologi Penelitian	21
BAB 4 HASIL DAN PENGOLAHAN DATA		23
4.1	Pengumpulan Data	23
4.2	Pengujian Data	50
4.2.1	Uji Kecukupan Data.....	50
4.2.2	Uji Keseragaman Data	51
4.3	Perhitungan Waktu Setup dengan Metode <i>Single Minute Exchange of Die</i> (SMED)	52
4.4	Perhitungan Waktu Setup dengan Metode <i>Maynard Operation Sequence</i> <i>Technique</i> (MOST)	58
4.5	Perbedaan Pengukuran Waktu Kerja Secara Langsung dan <i>Maynard</i> <i>Operaton Sequence Technique</i>	95
BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN		96
5.1	Kesimpulan	96
5.2	Saran.....	99
DAFTAR PUSTAKA		xiv
LAMPIRAN		