

DAFTAR TABEL

Tabel I. 1 Jumlah Data Bagian Produksi PT XYZ	4
Tabel I. 2 Daftar Alternatif Solusi.....	7
Tabel II. 1 Nilai Kapasitas Produksi	12
Tabel II. 2 Tabel Presentasi MAPE.....	28
Tabel II. 3 Tabel Pemilihan Teori/Model/Kerangka.....	30
Tabel IV. 1 Data Historis Jumlah Permintaan	39
Tabel IV. 2 Jumlah Tenaga Kerja dan Mesin PT XYZ	39
Tabel IV. 3 Jumlah Waktu Kerja dan Hari Efektif	40
Tabel IV. 4 Waktu Kerja Eksisting.....	41
Tabel IV. 5 Waktu Siklus Produksi	41
Tabel IV. 6 Uji Kecukupan Data.....	42
Tabel IV. 7 Hasil Perhitungan BKA dan BKB	54
Tabel IV. 8 Tabel Faktor Penyesuaian Stasiun Kerja Pola dan Potong	55
Tabel IV. 9 Waktu Normal Produksi	56
Tabel IV. 10 Faktor Kelonggaran	57
Tabel IV. 11 Waktu Baku Produksi	57
Tabel IV. 12 Data Permintaan Pesanan.....	59
Tabel IV. 13 Nilai Akurasi Error Peramalan	61
Tabel IV. 14 Hasil Peramalan Exponential Smoothing	62
Tabel IV. 15 Kapasitas Tersedia Eksisting	62
Tabel IV. 16 Kapasitas yang Dibutuhkan	63
Tabel IV. 17 Perbandingan Kapasitas tersedia dengan Kapasitas dibutuhkan	64
Tabel IV. 18 Hasil Perhitungan kebutuhan penambahan tenaga kerja	68
Tabel IV. 19 Perbandingan Kapasitas Tersedia setelah penambahan tenaga kerja	68
Tabel IV. 20 Kebutuhan Penambahan Jam Kerja Lembur	69
Tabel IV. 21 Perbandingan Kapasitas setelah jam lembur	69
Tabel IV. 22 Kebutuhan Sumber Daya Manusia	70
Tabel IV. 23 Kebutuhan Penambahan Jam Lembur	71
Tabel IV. 24 Faktor Penyesuaian Stasiun Kerja Sablon	88
Tabel IV. 25 Faktor Penyesuaian Stasiun Kerja Jahit.....	89
Tabel IV. 26 Faktor Penyesuaian Stasiun Kerja WC + Finishing	90
Tabel V. 1 Verifikasi Hasil Rancangan.....	73
Tabel V. 2 Verifikasi Hasil Rancangan.....	74
Tabel V. 3 Validasi Hasil Rancangan	74
Tabel V. 4 Kebutuhan Sumber Daya Manusia.....	76
Tabel V. 5 Kebutuhan Lembur.....	76
Tabel V. 6 Perbandingan Biaya Rekrutmen dan Lembur	77
Tabel V. 7 Perbandingan Jumlah TenagaKerja eksisting dan usulan	78
Tabel V. 8 Perbandingan Kapasitas Produksi	78