

**DAFTAR ISI**

	Halaman
Lembar Pernyataan.....	i
Lembar Pengesahan.....	ii
Surat Keterangan Layak Sidang.....	iii
Kata Pengantar.....	iv
Abstrak.....	vii
Daftar Isi.....	ix
Daftar Tabel.....	xiv
Daftar Gambar.....	xvi
Daftar Lampiran.....	xviii

**BAB I PENDAHULUAN**

1.1 Latar Belakang Permasalahan.....	1
1.2 Perumusan Masalah.....	4
1.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian.....	5
1.3.1 Tujuan Penelitian.....	5
1.3.2 Manfaat Penelitian.....	6
1.4 Pembatasan Masalah.....	6
1.5 Sistematika Penulisan.....	6

**BAB II LANDASAN TEORI**

2.1 Berdasar pada teknik perancangan tata cara dan pengukuran kerja	8
2.1.1 Penyederhanaan kerja sebagai upaya perbaikan tata kerja..	8

2.1.2	Prinsip-prinsip Ekonomi Gerakan.....	10
2.1.3	Penelitian kerja dalam kaitannya peningkatan produktivitas	12
2.1.4	Peta Kerja Proses Produksi.....	21
2.2	Proses Produksi.....	27
2.2.1	Pengertian Proses Produksi.....	27
2.2.2	Fungsi Proses Produksi.....	28
2.2.3	Urutan Proses Produksi.....	28
2.3	Pengertian Kapasitas Produksi.....	29
2.4	Pengukuran Waktu Jam Henti.....	29
2.4.1	Langkah-langkah sebelum melakukan pengukuran.....	30
2.4.2	Melakukan Pengukuran Waktu.....	32
2.4.3	Tingkat ketelitian, keyakinan dan Keseragaman Data.....	32
2.5	Faktor Penyesuaian.....	34
2.6	Faktor Kelonggaran.....	36
2.6.1	Kelonggaran untuk Kebutuhan Pribadi.....	36
2.6.2	Kelonggaran untuk Menghilangkan Rasa Fatigue.....	37
2.6.3	Kelonggaran untuk Hambatan yang tidak terhindarkan.....	37
2.7	Perhitungan Waktu Siklus, Normal dan Waktu Baku.....	37
2.7.1	Perhitungan Waktu Siklus.....	37
2.7.2	Perhitungan Waktu Normal.....	38
2.7.3	Perhitungan Waktu Baku.....	38
2.8	Line Balancing.....	38

**BAB III METODOLOGI PENELITIAN**

3.1	Model Penyelesaian Masalah.....	41
3.2	Langkah-langkah Penelitian secara Detail.....	42
3.3	Teknik Pengumpulan Data.....	42

**BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

4.1	Gambaran Umum PT. XX.....	44
4.1.1	Sejarah PT. XX.....	44
4.1.2	Lokasi dan Letak Pabrik.....	45
4.1.3	Struktur Organisasi.....	45
4.1.4	Jumlah Karyawan.....	45
4.1.5	Jumlah Hari Kerja.....	45
4.2	Data Claim Customer PT.XX periode Januari-Mei 2007.....	46
4.3	Pengolahan Data dengan menggunakan teknik 5 Why.....	48
4.4	Gambaran Umum FC X07.....	50
4.4.1	Bagian-bagian dan Fungsi Part pada Lamp Assy FC X07...	51
4.4.2	Alur Proses Assy FC X07.....	54
4.5	Gambaran Umum Line Assy FC X07.....	55
4.5.1	Penetapan Line Assy FC X07 sebagai Obyek Penelitian....	56
4.5.2	Kondisi Mesin.....	56
4.5.3	Kondisi Stasiun Kerja / Operator.....	56
4.5.4	Masalah yang Terjadi.....	57
4.5.5	Identifikasi Proses di Line Assy FC X07.....	58
4.5.6	Perancangan Tata Cara dengan pengelompokan elemen kerja	59
4.6	Proses Perancangan Tata Cara dan Pengukuran pada awal Produksi	60

4.6.1	Precendence Diagram Awal Produksi.....	61
4.6.2	Pengukuran Waktu Siklus Awal Produksi.....	63
4.6.3	Peta Proses Kelompok Kerja Awal Produksi.....	64
4.6.4	Penentuan Faktor Penyesuaian dan Kelonggaran.....	66
4.6.5	Perhitungan Waktu Baku Awal Produksi.....	68
4.7	Proses Perancangan Tata Cara dan Pengukuran selama Produksi...	69
4.7.1	Precendence Diagram Selama Proses Produksi.....	69
4.7.2	Pengukuran Waktu Siklus Selama Proses Produksi.....	70
4.7.3	Pengujian Keseragaman Data.....	70
4.7.4	Pengujian Kecukupan Data.....	72
4.7.5	Peta Proses Operasi Selama Proses Produksi.....	73
4.7.6	Penentuan Faktor Penyesesuaian dan Kelonggaran.....	75
4.7.7	Perhitungan Waktu Baku Selama Proses Produksi.....	76
4.7.8	Perhitungan Efisiensi Lini.....	77
4.8	Proses Perancangan Tata Cara dan Pengukuran Akhir Produksi....	77
4.8.1	Precendence Diagram Akhir Produksi.....	78
4.8.2	Pengukuran Waktu Siklus Akhir Produksi.....	79
4.8.3	Peta Proses Kelompok Kerja Akhir Produksi.....	81
4.8.4	Penentuan Faktor Penyesuaian dan Kelonggaran.....	82
4.8.5	Perhitungan Waktu Baku pada Akhir Produksi.....	83

## **BAB V HASIL DAN ANALISA**

5.1	Pendahuluan.....	85
5.2	Hasil dan Analisa Penelitian Perancangan Tata Cara dan Pengukuran	85

**BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

6.1	Kesimpulan.....	89
6.2	Saran.....	90
	DAFTAR PUSTAKA.....	xix
	LAMPIRAN.....	xx