

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL.....	i
LEMBAR PERNYATAAN.....	ii
LEMBAR PENGESAHAN.....	iii
ABSTRAK.....	iv
<i>ABSTRACT</i>	v
KATA PENGANTAR.....	vi
DAFTAR ISI.....	viii
DAFTAR TABEL.....	x
DAFTAR GAMBAR.....	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Masalah.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Tujuan Penelitian.....	2
1.4 Batasan Penelitian.....	2
1.5 Sistematika Penulisan.....	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA.....	4
2.1 Konsep dan Teori.....	4
2.1.1 PDCA.....	4
2.1.2 Alat Bantu Pengendali Kualitas (Seven Tools).....	4
2.1.3 5W1H.....	7
2.1.4 Pengukuran Kerja.....	8
2.1.5 Pengukuran Waktu.....	8
2.1.6 Penentuan Tingkat Ketelitian dan Keyakinan.....	14
2.1.7 Penentuan Faktor Penyesuaian.....	15
2.1.8 Penentuan Kelonggaran.....	24
2.1.9 Perhitungan Waktu Siklus, Normal dan Baku.....	25
2.2 Penelitian Terdahulu.....	27

2.3	Kerangka Pemikiran	31
BAB III METODE PENELITIAN.....		32
3.1	Jenis Data dan Informasi	32
3.2	Metode Pengumpulan Data	33
3.3	Metode Pengolahan Data.....	33
3.4	Langkah – Langkah Penelitian	35
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....		36
4.1	Tinjauan Umum Perusahaan.....	36
4.2	Pengumpulan Data.....	37
4.2.1.	Peta Proses Operasi.....	37
4.2.2.	Data Alat Potong.....	38
4.2.3.	Data Harga Alat Potong	39
4.2.4.	Data Jumlah Produksi	40
4.3	Pengolahan Data.....	40
4.3.1.	Perencanaan (<i>Plan</i>)	40
4.3.2.	Implementasi Perbaikan dan Aktivitas (<i>Do</i>).....	44
4.3.3.	Evaluasi Implementasi Perbaikan dan Aktivitas (<i>Check</i>).....	47
4.3.4.	Standarisasi (<i>Action</i>)	65
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....		66
5.1	Cara Meningkatkan Produktivitas Locknut Wrench Dengan Metode PDCA.....	66
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		68
6.1	Kesimpulan.....	68
6.2	Saran.....	68
DAFTAR PUSTAKA		69
LAMPIRAN.....		72