

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	viii
KATA PENGANTAR	ix
DAFTAR ISI	xi
DAFTAR GAMBAR	xiv
DAFTAR TABEL	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xviii
 BAB I PENDAHULUAN	 1
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Asumsi dan Batasan Masalah	3
1.4. Tujuan Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	4
 BAB II TINJAUAN PUSTAKA	 5
 BAB III LANDASAN TEORI	 10
3.1. Produktifitas	10
3.1.1. Definisi, Maksud dan Tujuan	10
3.1.2. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Produktifitas	11
3.1.2.1. Faktor Teknis	11
3.1.2.2. Faktor Manusia	11
3.1.3. Produktifitas pada Tingkat Perusahaan	12
3.1.4. Usaha Peningkatan Produktifitas	13
3.2. Penelitian Kerja (<i>Work Study</i>)	14
3.2.1. Elemen-elemen Dasar Penelitian Kerja	15
3.2.2. Ruang Lingkup dan Tahapan Penelitian Kerja	15
3.2.2.1. Studi Metode Kerja (<i>Method Study</i>)	16
3.2.2.2. Pengukuran Kerja (<i>Work Measurement</i>)	17
3.3. Analisis dan Perancangan Kerja	18
3.3.1. Sistem Manusia Mesin	20
3.3.2. Perancangan Kerja	24
3.4. Beberapa Teknik Analisis dan Perancangan Kerja	25

3.4.1.	Studi Gerak	25
3.4.2.	Prinsip Ekonomi Gerak	25
3.4.3.	Peta Kerja	26
3.4.3.1	Peta Kerja Keseluruhan	27
3.4.3.2	Peta Kerja Setempat	28
3.4.4.	Pengukuran Waktu Kerja	28
3.4.4.1.	Metode Pengukuran Langsung	29
3.4.4.2.	Metode Pengukuran Tidak Langsung	29
3.4.5.	Metode SMED (<i>Single Minute Exchange of Dies</i>) ..	30
BAB IV	METODE PENELITIAN	33
4.1.	Identifikasi Masalah	33
4.2.	Studi Literatur	33
4.3.	Penelitian Pendahuluan	34
4.4.	Pengambilan dan Pengumpulan Data	34
4.4.1.	Data Metode Kerja Kondisi Sekarang	35
4.4.2.	Data Utilitas Mesin	36
4.4.3.	Pengukuran waktu Kerja	36
4.4.4.	Dimensi dan Tata Letak Stasiun Kerja	37
4.4.5.	Pengukuran waktu Siklus Proses	37
4.5.	Pengolahan Data	39
4.5.1.	Uji Statistik	39
4.5.2.	Penentuan Waktu Siklus Proses	41
4.5.3.	Pembuatan Peta Kerja	41
4.5.3.1.	Peta Aliran Proses	42
4.5.3.2.	Pembuatan Diagram Aliran	42
4.5.3.3.	<i>Crew Balance Chart</i>	42
4.5.4.	Penentuan Utilitas Kerja	43
4.5.4.1.	Penentuan Utilitas Kerja Mesin	43
4.5.4.2.	Penentuan Utilitas Kerja Pekerja	43
4.6.	Analisis Data	44
4.7.	Kesimpulan	44
4.8.	Usulan Perbaikan	44
BAB V	HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	46
5.1.	Profil Perusahaan	47
5.1.1.	Produk	47
5.1.2.	Proses Manufaktur	48
5.1.2.1.	<i>Bare frame store</i>	48
5.1.2.2.	<i>Incoming Quality Assurance</i>	48
5.1.2.3.	<i>Plating</i>	49
5.1.2.4.	<i>Cutting</i>	49
5.1.2.5.	<i>Selection</i>	50
5.1.2.6.	<i>Outgoing Quality Assurance</i>	50
5.1.2.7.	<i>Shipping</i>	50

5.1.3. Sistem produksi	51
5.1.4. Proses Pemotongan <i>Leadframe</i>	51
5.2. Analisis dan Pembahasan	54
5.2.1. Objek penelitian	54
5.2.2. Tata letak stasiun kerja pemotongan <i>leadframe</i>	55
5.2.3. Aliran material	59
5.2.4. Aliran Proses	73
5.2.5. Tingkat utilitas mesin	75
5.2.6. Tingkat utilitas pekerja	80
5.2.7. Metode kerja	87
5.2.7.1. Penanganan material	88
5.2.7.2. Proses set-up	91
5.2.7.3. <i>Troubleshooting</i>	93
BAB VI PENUTUP	99
6.1. Kesimpulan	99
6.2. Saran	101
DAFTAR PUSTAKA	103