

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR GAMBAR	xii
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xvi

BAB I PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Batasan Masalah dan Asumsi	3
1.4. Tujuan Penelitian	4
1.5. Manfaat Penelitian	4

BAB II DASAR TEORI

2.1. Produktivitas	5
2.2. Dasar-Dasar Perancangan/Penelitian Kerja (<i>Work Design/Studi</i>)	6
2.3. Teori Perancangan Ergonomi	9
2.4. Analisis Proses Kerja (<i>Work Process Analysis</i>)	10
2.5. Pengukuran Waktu Kerja	11

2.6.1. Pengukuran Waktu Kerja Dengan Jam Henti (<i>Stop Watch Time Study</i>)	12
2.6.1.1. Prosedur Pelaksanaan dan Peralatan dalam Pengukuran Kerja	13
2.6.1.2. Pembagian Operasi Kerja Menjadi Elemen-Elemen Kerja	14
2.6.1.3. Uji keseragaman data	15
2.6.1.4. Uji Kecukupan Data	16
2.6.1.5. Penyesuaian Waktu dengan <i>Rating Performance</i> Kerja	17
2.6.1.6. Perhitungan Waktu Normal (<i>Normal Time</i>)	23
2.6.1.7. Faktor Kelonggaran (<i>allowance factor</i>)	24
2.6.1.8. Perhitungan Waktu Standard (<i>Standard Time</i>)	26
2.7. Penyeimbangan Lini Perakitan (<i>Assembly Line Balancing</i>)	26
2.7.1. Efisiensi <i>Assembly Line Balancing</i>	29

BAB III METODOLOGI PENELITIAN

3.1. Obyek Penelitian	31
3.2. Tempat Penelitian	31
3.3. Peralatan yang Digunakan	31
3.4. Sumber Data	31
3.5. Metode Pengumpulan Data	32
3.6. Langkah-langkah Penelitian	33
3.6.1. Perhitungan <i>Time study</i>	35
3.6.2. Mekanisme Pengolahan Data	38
3.6.3. Kesulitan-kesulitan dalam Penelitian dan Cara Pemecahannya	39

BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

4.1. Gambaran Umum Perusahaan	41
4.2. Departement <i>Sub Mount-Component</i>	43
4.2.1. Deskripsi Proses	43
4.3. Pengolahan Data	48

4.3.1. Proses <i>Spanset</i>	49
4.3.2. Proses <i>Marking</i>	53
4.3.3. Proses <i>Las K G3 Connector</i>	54
4.3.4. Proses <i>Las Heater Supporter</i>	56
4.3.5. Proses <i>Heater Insert</i>	59
4.3.6. Proses <i>Las Heater</i>	61
4.3.7. Proses <i>Las Heater Lead (1)</i>	62
4.3.8. Proses <i>Las Heater G3 Connector (1)</i>	65
4.3.9. Proses <i>Las Stem</i>	67
4.3.10. Proses <i>Las Heater Lead (2)</i>	78
4.3.11. Proses <i>Las Heater G3 Connector (2)</i>	70
4.3.12. Proses <i>Las Tab</i>	72
4.3.13. Proses <i>Las Shield Cup</i>	73
4.3.14. Data Transportasi	75

BAB V ANALISA DAN PEMBAHASAN

5.1. Penentuan Produktivitas Proses	77
5.2. Penentuan Produktivitas Tenaga Kerja	84
5.3. Penentuan Jumlah Optimal Operator Tiap Stasiun Kerja	88

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

6.1. Kesimpulan	95
6.2. Saran	99

DAFTAR PUSTAKA	100
-----------------------	-----

LAMPIRAN A UJI KESERAGAMAN DATA

LAMPIRAN B UJI KECUKUPAN DATA

LAMPIRAN C FOTO PRODUKSI DI STASIUN KERJA

LAMPIRAN D PETA TANGAN KIRI DAN TANGAN KANAN