

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN JUDUL</b>	i
<b>HALAMAN PENGESAHAN</b>	ii
<b>HALAMAN PERNYATAAN</b>	iii
<b>NASKAH SOAL TUGAS AKHIR</b>	iv
<b>HALAMAN PERSEMBAHAN</b>	v
<b>KATA PENGANTAR</b>	vi
<b>DAFTAR ISI</b>	viii
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	x
<b>DAFTAR TABEL</b>	xi
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	xiii
<b>DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN</b>	xiv
<b>INTISARI</b>	xv
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	2
1.3 Asumsi dan Batasan Masalah	2
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	4
<b>BAB II TINJAUAN PUSTAKA</b>	
Tinjauan Pustaka	5
<b>BAB III DASAR TEORI</b>	
3.1 Studi Kerja ( <i>Work Study</i> )	8
3.1.1 Metode Kerja	8
3.1.1.1 Ekonomi Gerakan	9
3.1.1.2 Peta Kerja	11
3.1.1.3 Metode SMED ( <i>Single Method Exchange of Dies</i> )	14
3.1.2 Pengukuran Kerja	15
3.1.2.1 Cara Jam Henti	16
3.2 <i>Kaizen</i> dan Standarisasi Kerja	23
3.3 Kapasitas Produksi	26
3.3.1 Definisi Kapasitas Produksi	26
3.3.2 Metode <i>Stroke Per Hour</i> (SPH)	27
<b>BAB IV METODOLOGI PENELITIAN</b>	
4.1 Identifikasi Masalah	28
4.2 Studi Literatur	28

4.3	Penelitian Pendahuluan	29
4.4	Pengambilan dan Pengumpulan Data	29
4.4.1	Data Metode Kerja Kondisi Sekarang	30
4.4.2	Data Utilitas Mesin	30
4.4.3	Pengukuran Waktu Kerja	31
4.4.4	Dimensi dan Tata Letak Stasiun Kerja	31
4.4.5	Pengukuran Waktu Siklus Proses	32
4.5	Pengolahan Data	32
4.5.1	Uji Statistik	33
4.5.2	Penentuan Waktu Siklus Proses	33
4.5.3	Pembuatan Peta Kerja	34
4.5.3.1	Peta Kelompok Kerja ( <i>Gang Process Chart</i> )	34
4.5.4	Penentuan Utilitas Kerja	34
4.5.4.1	Penentuan Utilitas Kerja Mesin	34
4.5.4.2	Penentuan Utilitas Pekerja/Operator	35
4.6	Analisis Data	35
4.7	Usulan Perbaikan	36
4.6	Kesimpulan	36

## **BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN**

5.1	Proses Produksi	38
5.1.1	Proses Produksi Secara Umum	38
5.1.2	Alat-Alat Produksi	40
5.1.3	Gambaran Kondisi Aktual	43
5.2	Pengambilan dan Pengolahan Data Waktu	44
5.2.1	Pengujian Keseragaman dan Kenormalan Data	44
5.2.2	Uji Kecukupan Data	49
5.2.3	Waktu Siklus ( <i>Cycle Time</i> )	50
5.2.4	Penentuan Faktor Penyesuaian	52
5.2.5	Penentuan Faktor Kelonggaran	53
5.2.6	Penentuan Waktu Baku	54
5.3	Analisis Performansi Kerja Kondisi Aktual	55
5.3.1	Analisis Metode Kerja	56
5.3.1.1	Metode Kerja Pada Proses Pengepresan Komponen ( <i>Press Time</i> )	56
5.3.1.2	Metode Kerja Pada Proses Penggantian <i>Dies</i> ( <i>Dies Change Time</i> )	65
5.3.2	Utilitas Mesin-Operator dan Kapasitas Produksi Pada Kondisi Aktual	67
5.4	Analisis Performansi Kerja Kondisi Usulan Perbaikan	71
5.4.1	Analisis Metode Kerja	71
5.4.1.1	Metode Kerja Pada Proses Pengepresan Komponen ( <i>Press Time</i> )	71
5.4.1.2	Metode Kerja Pada Proses Penggantian <i>Dies</i> ( <i>Dies Change Time</i> )	79
5.4.2	Utilitas Mesin-Operator dan Kapasitas Produksi pada Kondisi Usulan Perbaikan	82

5.5	Analisis Sistem Kerja Keseluruhan	84
5.5.1	Penerapan Usulan Efisiensi Gerakan untuk Perancangan Standarisasi Kerja	86
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN</b>		
6.1	Kesimpulan	92
6.2	Saran	94
DAFTAR PUSTAKA		95
LAMPIRAN		96