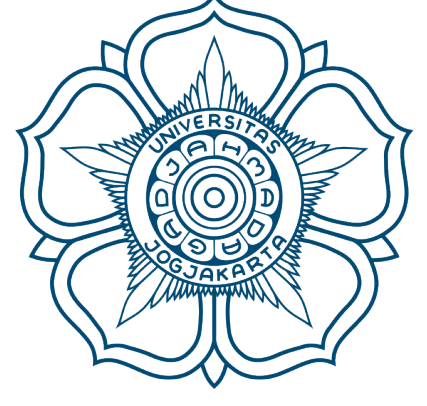




	halaman
Halaman Judul	i
Halaman Pengesahan	ii
Sebuah Doa	iii
Kata Pengantar	v
Daftar Isi	vii
Daftar Gambar	ix
Daftar Tabel	x
Daftar Lampiran	xi
Abstraksi	xii
I. PENDAHULUAN	1
A. Latar Belakang	1
B. Perumusan Masalah	4
C. Pembatasan Masalah	4
D. Tujuan Penelitian	4
E. Manfaat Penelitian	5
II. TINJAUAN PUSTAKA	6
A. Tata Kerja, Prosedur Kerja, dan Sistem Kerja	6
B. Peta Kerja	7
C. Studi Kerja	10
D. Standardisasi	21
E. Lintasan Produksi	23
F. Produktivitas	25
III. METODOLOGI PENELITIAN	28
A. Obyek Penelitian	28
B. Kerangka Pemecahan Masalah	28



PERBAIKAN METODE KERJA SEBAGAI UPAYA OPTIMASI STANDARD KERJA DI PT BUDI MANUNGGAL

PRAMUDYA KURNIA, Dr. Ir. Wahyu Purwanto, MSIE., Ir. Dyah Ismoyowati, M. Sc.

Universitas Gadjah Mada, 2001 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

UNIVERSITAS
GADJAH MADA

C. Pengumpulan Data	30
D. Pengolahan Data	31
E. Metode Analisa Data	32
IV. HASIL DAN PEMBAHASAN	34
A. Kegiatan Produksi di PT Budi Manunggal	34
B. Proses Produksi di Setiap Pabrik Kecil	35
C. Perhitungan Waktu Siklus	42
D. Perhitungan Waktu Baku	49
E. Kapasitas Teoritis dan Produktivitas Nyata Setiap Stasiun Kerja	52
F. Keseimbangan Lintasan Produksi Sebelum Perbaikan	56
G. Analisa Gerakan di Stasiun Kerja Melipat	60
H. Kondisi Lingkungan Kerja di Sekitar Stasiun Kerja Melipat	73
I. Usulan Perbaikan Metode Kerja Stasiun Kerja Melipat.....	74
J. Standardisasi Kerja Stasiun Kerja Melipat.....	78
K. Upaya Perbaikan Efisiensi Stasiun-Stasiun Kerja yang Lain	79
L. Keseimbangan Lintasan Produksi Akhir	81
M. Ujicoba Lintasan Produksi Usulan	83
V. KESIMPULAN DAN SARAN.....	85
A. Kesimpulan	85
B. Saran	87
DAFTAR PUSTAKA	88
LAMPIRAN	89