

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
PENGESAHAN	ii
PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
DAFTAR NOTASI DAN SINGKATAN	xv
INTISARI	xvi
ABSTRACT	xvii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Asumsi dan Batasan	3
1.4 Tujuan Penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
BAB III LANDASAN TEORI	10
3.1 <i>Overall Labor Effectiveness (OLE)</i>	10
3.1.1 Indikator OLE	11
3.2 Kelonggaran (<i>Allowances</i>)	14
3.3 <i>Pareto Chart</i>	16
BAB IV METODE PENELITIAN	17
4.1 Objek Penelitian	17
4.2 Waktu dan Tempat Penelitian	17

4.3 Data Penelitian	18
4.4 Alat dan Bahan	18
4.5 Tahapan Penelitian	19
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN	24
5.1 OLE Bagian Pemotongan Besi	24
5.1.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	24
5.1.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	26
5.1.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	27
5.2 OLE Bagian Pengelasan Besi	28
5.2.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	28
5.2.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	29
5.2.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	30
5.3 OLE Bagian Penggerindaan Besi	31
5.3.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	32
5.3.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	32
5.3.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	33
5.4 OLE Bagian Pengerjaan Aluminium	34
5.4.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	34
5.4.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	35
5.4.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	36
5.5 OLE Bagian Pemotongan Aluminium	37
5.5.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	38
5.5.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	38
5.5.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	39
5.6 OLE Bagian Produksi	41
5.6.1 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Produksi	41

5.6.2 Performa Tenaga Kerja Bagian Produksi	43
5.6.3 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Produksi	44
5.7 Analisis Penyebab Permasalahan Menggunakan <i>Pareto Chart</i>	46
5.8 Rekomendasi	48
BAB VI PENUTUP	51
6.1 Kesimpulan	51
6.2 Saran	52
DAFTAR PUSTAKA	53
LAMPIRAN	55

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Peta Penelitian	8
Tabel 3.1	Nilai Kelonggaran Berdasarkan Rekomendasi ILO	15
Tabel 4.1	Pembagian Jumlah Tenaga Kerja pada Setiap Bagian	17
Tabel 5.1	Jadwal Kerja PT. Qumicon Indonesia	25
Tabel 5.2	Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	25
Tabel 5.3	Performa Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	26
Tabel 5.4	Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Besi	27
Tabel 5.5	OLE Bagian Pemotongan Besi	28
Tabel 5.6	Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	28
Tabel 5.7	Performa Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	30
Tabel 5.8	Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pengelasan Besi	30
Tabel 5.9	OLE Bagian Pengelasan Besi	31
Tabel 5.10	Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	32
Tabel 5.11	Performa Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	33
Tabel 5.12	Kualitas Tenaga Kerja Bagian Penggerindaan Besi	33
Tabel 5.13	OLE Bagian Penggerindaan Besi	34
Tabel 5.14	Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	35
Tabel 5.15	Performa Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	36
Tabel 5.16	Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pengerjaan Aluminium	36
Tabel 5.17	OLE Bagian Pengerjaan Aluminium	37
Tabel 5.18	Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	38
Tabel 5.19	Performa Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	39
Tabel 5.20	Kualitas Tenaga Kerja Bagian Pemotongan Aluminium	40

Tabel 5.21 OLE Bagian Pemotongan Aluminium	40
Tabel 5.22 Ketersediaan Waktu Produktif Tenaga Kerja Bagian Produksi	42
Tabel 5.23 Performa Tenaga Kerja Bagian Produksi	43
Tabel 5.24 Kualitas Tenaga Kerja Bagian Produksi	44
Tabel 5.25 OLE Bagian Produksi	45
Tabel 5.26 Penyebab Rendahnya Nilai Ketersediaan Waktu Produktif	46

DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1 Tahapan Penelitian	23
Gambar 5.1 <i>Pareto Chart</i> untuk Analisis Penyebab Permasalahan	47

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. <i>Operation Process Chart</i> Tiang Rambu	55
Lampiran 2. <i>Operation Process Chart Delineator</i> Besi	56
Lampiran 3. <i>Operation Process Chart</i> Sepatu Tiang <i>Traffic Light</i>	57
Lampiran 4. <i>Operation Process Chart</i> Tutup <i>Box Control</i>	58
Lampiran 5. <i>Operation Process Chart</i> Body <i>Box Control</i>	59
Lampiran 6. <i>Operation Process Chart</i> Box <i>Counter Down</i>	60
Lampiran 7. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 1	61
Lampiran 8. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 2	61
Lampiran 9. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 3	61
Lampiran 10. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 4	61
Lampiran 11. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 5	62
Lampiran 12. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 6	62
Lampiran 13. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 7	62
Lampiran 14. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 8	63
Lampiran 15. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 9	63
Lampiran 16. Tabel Aktivitas Kerja dari Pekerja 10	63
Lampiran 17. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 1	65
Lampiran 18. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 2	65
Lampiran 19. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 3	66
Lampiran 20. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 4	67
Lampiran 21. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 5	68
Lampiran 22. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 6	68
Lampiran 23. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 7	69
Lampiran 24. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 8	70
Lampiran 25. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 9	71
Lampiran 26. Tabel Nilai Kelonggaran Pekerja 10	71