

DAFTAR ISI

HALAMAN COVER	i
HALAMAN PENGAJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN	iii
KATA PENGANTAR	iv
HALAMAN PERNYATAAN	vi
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR RUMUS	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR GAMBAR	xiii
DAFTAR LAMPIRAN	xiv
INTISARI	xv
ABSTRACT	xvi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Batasan Masalah.....	3
1.3 Tujuan.....	3
1.4 Manfaat.....	4
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
2.1 Peta Proses Operasi	5
2.2 Pengukuran Waktu Kerja	6
2.3 Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>)	7
2.3.1 Uji Keseragaman Data	9

2.3.2	Uji Kecukupan Data	11
2.3.3	Peringkat Kinerja (<i>Performance Rating</i>)	12
2.3.4	Waktu Normal	14
2.3.5	Faktor Kelonggaran (<i>Allowance Factor</i>)	15
2.3.6	Waktu Baku	18
2.4	Penentuan Jumlah Tenaga Kerja dan Mesin	19
BAB III METODOLOGI PENELITIAN		22
3.1	Tempat, Alamat dan Waktu Pelaksanaan	22
3.2	Ruang Lingkup Kajian	22
3.3	Metode Pengumpulan Data	23
3.4	Tahapan Pelaksanaan	24
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		30
4.1	Peta Proses Operasi	30
4.2	Studi Waktu	38
4.2.1	Waktu Siklus	38
4.2.2	Uji Keseragaman Data	39
4.2.3	Uji Kecukupan Data	57
4.2.4	Peringkat Kinerja (<i>Performance Rating</i>)	66
4.2.5	Waktu Normal	70
4.2.6	Faktor Kelonggaran (<i>Allowance</i>)	72
4.2.7	Waktu Baku	75
4.3	Penentuan Jumlah Tenaga Kerja dan Peralatan	83
4.3.1	Waktu Baku (<i>Standard Time</i>)	84

4.3.2	Perhitungan Jumlah Produk yang Harus Dibuat	84
4.3.3	Nilai Efisiensi Tenaga Kerja dan Kerja Peralatan.....	85
4.3.4	Waktu Operasi Kerja.....	87
4.3.5	<i>Route Sheet</i>	87
4.3.6	Perbandingan Jumlah Tenaga Kerja dan Peralatan	100
BAB V PENUTUP		114
5.1	Kesimpulan.....	114
5.2	Saran.....	114
DAFTAR PUSTAKA		116
LAMPIRAN		117