

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	v
DAFTAR GAMBAR	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
INTISARI	viii
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Batasan Masalah	4
1.4 Maksud dan Tujuan	4
1.5 Kerangka Pemikiran.....	4
1.6 Metodologi Penelitian.....	6
BAB II LANDASAN TEORI	9
2.1 <i>Trimming</i>	9
2.2 Pengukuran Waktu	9
2.2.1 Persiapan Pengukuran Waktu Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>).....	10
2.2.2 Pelaksanaan Pengukuran Waktu.....	13
2.2.3 Pengolahan Data.....	14
2.2.4 Perhitungan Penyesuaian (<i>p</i>)	16
2.3 Perhitungan Tenaga Kerja dan Beban Kerja.....	22
2.4 Produktivitas	23
2.5 Kualitas.....	26
2.6 Pengujian Statistika	26
2.6.1 Hipotesis.....	27
2.6.2 Penggunaan <i>Statistical Program for Social Science (SPSS)</i>	28

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
2.6.3 Uji Normalitas	28
2.6.4 Uji T.....	29
2.6.5 Uji Wilcoxon.....	29
BAB III PEMECAHAN MASALAH	31
3.1 Persiapan Penerapan	31
3.1.1 Pengamatan Awal	31
3.1.2 Perencanaan Penerapan.....	31
3.1.3 Rencana Penerapan <i>Trimming</i>	31
3.2 Penerapan <i>Trimming</i>	32
3.3 Pengumpulan Data	33
3.4 Pengolahan Data	34
3.4.1 Pengukuran Waktu	35
3.4.2 Beban Kerja dan Tenaga Kerja.....	45
3.4.3 Produktivitas	51
3.4.4 Kualitas.....	52
3.5 Evaluasi Hasil	54
3.5.1 Uji Normalitas	54
3.5.2 Uji T.....	57
3.5.3 Uji Wilcoxon.....	59
BAB VI DISKUSI.....	61
4.1 Pengukuran Waktu	61
4.2 Beban Kerja.....	63
4.3 Produktivitas	64
4.4 Kualitas.....	66
BAB V KESIMPULAN	67
5.1 Kesimpulan.....	67

DAFTAR ISI (lanjutan)

	Halaman
5.2 Saran.....	67
DAFTAR PUSTAKA.....	68
LAMPIRAN	70



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2. 1 Arti lambang pada peta kerja	13
Tabel 2. 2 Penyesuaian menurut <i>Westinghouse</i>	21
Tabel 3. 1 Langkah kerja proses produksi <i>style</i> Koko Hannan	37
Tabel 3. 2 Hasil uji keseragaman data	39
Tabel 3. 3 Hasil uji kecukupan data	40
Tabel 3. 4 Perhitungan waktu baku <i>style</i> Koko Hannan sebelum dan setelah penerapan <i>trimming</i>	42
Tabel 3. 5 Perhitungan penyesuaian berdasarkan metode <i>Westinghouse</i>	43
Tabel 3. 6 Perhitungan beban kerja dan kebutuhan tenaga kerja <i>style</i> Koko Hannan sebelum penerapan <i>trimming</i>	46
Tabel 3. 7 Perhitungan beban kerja dan kebutuhan tenaga kerja <i>style</i> Koko Hannan setelah penerapan <i>trimming</i>	48
Tabel 3. 8 Rata-rata beban kerja sebelum dan setelah penerapan <i>trimming</i>	50
Tabel 3. 9 Perhitungan produktivitas selama pengamatan	51
Tabel 3. 10 Data hasil perhitungan produktivitas kerja line 4	51
Tabel 3. 11 Hasil <i>quality control end line</i>	52
Tabel 3. 12 Hasil uji T terhadap waktu	58
Tabel 3. 13 Hasil uji T terhadap produktivitas	58
Tabel 3. 14 Hasil uji T terhadap kualitas	59

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Diagram alir proses produksi di PT Agung Busana Lestari sebelum penerapan <i>trimming</i>	2
Gambar 1. 2 Metodologi penelitian	6
Gambar 2. 1 Kurva distribusi kemampuan kerja.....	11
Gambar 2. 2 Grafik penguasaan pekerjaan	12
Gambar 3. 1 Diagram alir proses produksi di PT Agung Busana Lestari setelah penerapan <i>trimming</i>	32
Gambar 3. 2 Sketsa kemeja <i>style</i> Koko Hannan tampak depan.....	34
Gambar 3. 3 Peta proses <i>style</i> Koko Hannan	36
Gambar 3. 4 Time study proses jahit lipat kerah	44
Gambar 3. 5 Hasil uji normalitas terhadap waktu.....	55
Gambar 3. 6 Hasil uji normalitas terhadap beban kerja.....	55
Gambar 3. 7 Hasil uji normalitas terhadap produktivitas	56
Gambar 3. 8 Hasil uji normalitas terhadap kualitas	56
Gambar 3. 9 Hasil uji Wilcoxon terhadap beban kerja.....	60
Gambar 4. 1 Perubahan waktu <i>style</i> Koko Hannan.....	62
Gambar 4. 2 Produktivitas produksi <i>style</i> Koko Hannan.....	65
Gambar 4. 3 Grafik penguasaan operator terhadap penerapan <i>trimming</i>	65
Gambar 4. 4 Perbandingan persentase cacat <i>style</i> Koko Hannan	66

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Gambar L. 1 Formulir pendataan sisa benang	70
Tabel L. 1 Perhitungan pengukuran waktu <i>style</i> Koko Hannan	71

