

DAFTAR ISI

	Halaman
KATA PENGANTAR	i
DAFTAR ISI	ii
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR.....	vi
DAFTAR LAMPIRAN	vii
INTISARI	viii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Identifikasi Masalah.....	3
1.3 Maksud dan Tujuan.....	3
1.4 Batasan Masalah.....	3
1.5 Kerangka Pemikiran	4
1.6 Metodologi Penelitian	5
BAB II LANDASAN TEORI	8
2.1 Produksi	8
2.2 Produktivitas.....	8
2.3 Studi Waktu	9
2.4 Pengukuran Waktu Kerja	9
2.5 Ergonomi.....	11
2.6 Studi Gerakan	12
2.7 Ekonomi Gerakan.....	17
2.8 Peta Kerja.....	17
2.9 Metode Rekaman Film (<i>micromotion study</i>)	21
BAB III PEMECAHAN MASALAH	22
3.1 Persiapan Penelitian.....	22
3.2 Pelaksanaan Penelitian.....	29
3.3 Penerapan Studi Gerakan	30
3.4 Analisis Gerakan Operator	32
3.5 Perbaikan Gerakan Operator	48
3.6 Perbandingan <i>Output</i> Hasil Produksi Sebelum dan Setelah Perbaikan....	59

BAB IV DISKUSI	61
4.1 Penerapan dan Perbaikan Gerakan.....	61
4.2 Pencapaian Target <i>output</i> Produksi	63
BAB V PENUTUP	87
5.1 Kesimpulan.....	87
5.2 Saran.....	87
DAFTAR PUSTAKA.....	88
LAMPIRAN.....	91



DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1. 1 Perbandingan target <i>output</i> produksi dengan hasil output produksi ...	2
Tabel 2. 1 Klasifikasi gerakan dasar Therblig (gerakan efektif)	16
Tabel 2. 2 Klasifikasi gerakan dasar Therblig (gerakan tidak efektif).....	16
Tabel 2. 3 Simbol-simbol peta proses	19
Tabel 2. 4 Lambang-lambang peta tangan kiri dan tangan kanan	20
Tabel 3. 1 Spesifikasi Produk.....	22
Tabel 3. 2 Susunan tata letak pada proses pembuatan <i>sweat pant</i> di PT J	28
Tabel 3. 3 Waktu standar pembuatan produk <i>sweat pant</i>	29
Tabel 3. 4 Perbandingan waktu standar dan waktu aktual pada proses pemasangan saku kanan dan saku kiri.....	31
Tabel 3. 5 Perbandingan waktu standar dan waktu aktual pada proses pemasangan <i>Waistband</i>	31
Tabel 3. 6 Perbandingan data aktual <i>output</i> dengan target <i>output</i> produksi perhari <i>line</i> B 25	31
Tabel 3. 7 Perbandingan data aktual <i>output</i> dengan target <i>output</i> produksi perhari <i>line</i> B 26	31
Tabel 3. 8 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan saku kiri <i>line</i> B 25 sebelum perbaikan.....	33
Tabel 3. 9 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan saku kiri <i>line</i> B 26 sebelum perbaikan.....	36
Tabel 3. 10 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line</i> B 25 sebelum perbaikan	40
Tabel 3. 11 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line</i> B 26 sebelum perbaikan	44
Tabel 3. 12 Perbedaan total waktu yang dihasilkan oleh tangan kiri dan tangan kanan	48
Tabel 3. 13 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan saku kiri <i>line</i> B 25 setelah perbaikan.....	48
Tabel 3. 14 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan saku kiri <i>line</i> B 26 setelah perbaikan.....	51
Tabel 3. 15 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line</i> B 25 setelah perbaikan	54

Tabel 3. 16 Peta proses tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line</i> B 26 setelah perbaikan	56
Tabel 3. 17 Perubahan waktu setelah perbaikan	59
Tabel 3. 18 Perbandingan hasil output produksi sebelum dan setelah perbaikan <i>line B 25</i>	59
Tabel 3. 19 Perbandingan hasil output produksi sebelum dan setelah perbaikan <i>line B 26</i>	60
Tabel 4. 1 Perbandingan waktu aktual pemasangan saku kanan dan saku kiri.	63
Tabel 4. 2 Perbandingan waktu aktual pemasangan <i>waistband</i>	63
Tabel 4. 3 Perbandingan waktu aktual keseluruhan proses	65
Tabel 4. 4 Perbandingan <i>output</i> produksi	66
Tabel 4. 5 Peta tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan kiri <i>line B 25</i>	67
Tabel 4. 6 Peta tangan kiri dan tangan kanan pemasangan saku kanan dan kiri <i>line B 26</i>	71
Tabel 4. 7 Peta tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line B 25</i>	75
Tabel 4. 8 Peta tangan kiri dan tangan kanan pemasangan <i>waistband line B 26</i>	81

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1. 1 Diagram alur penelitian	7
Gambar 3. 1 Model produk <i>men's sweat pant</i>	23
Gambar 3. 2 Peta proses pembuatan <i>sweat pant</i>	25
Gambar 3. 3 Tata letak <i>line</i> B25 pada proses pembuatan <i>sweat pant</i> di PT J ...	26
Gambar 3. 4 Tata letak <i>line</i> B26 pada proses pembuatan <i>sweat pant</i> di PT J ...	27
Gambar 4.1 Grafik perbandingan waktu aktual sebelum dan setelah perbaikan pada proses pemasangan saku kanan dan saku kiri	64
Gambar 4.2 Grafik perbandingan waktu aktual sebelum dan setelah perbaikan pada proses pemasangan <i>waistband</i>	64
Gambar 4.3 Grafik perbandingan waktu aktual keseluruhan sebelum dan setelah perbaikan	65
Gambar 4.4 Grafik perbandingan output produksi sebelum dan setelah perbaikan	66

DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1 Studi gerakan pemasangan saku.....	91
Lampiran 2 Studi gerakan pemasangan <i>waistband</i>	93
Lampiran 3 Waktu aktual <i>line</i> B 25 sebelum perbaikan.....	95
Lampiran 4 Waktu aktual <i>line</i> B 26 sebelum perbaikan.....	96
Lampiran 5 Waktu aktual <i>line</i> B 25 setelah perbaikan	97
Lampiran 6 Waktu aktual <i>line</i> B 26 setelah perbaikan	98

