

DAFTAR ISI

	Halaman
DAFTAR ISI	i
DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	v
DAFTAR LAMPIRAN	vi
PENGAMATAN PERBAIKAN WAKTU BAKU STANDAR KEMEJA PRIA LENGAN PANJANG BATIK KAI KA10314-0002 DI PT DEKATAMA CENTRA	
INTISARI	vii
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Identifikasi Masalah	3
1.3 Maksud dan Tujuan	3
1.4 Kerangka Pemikiran	3
1.5 Pembatasan Masalah	4
1.6 Metodologi Penelitian	4
1.7 Lokasi Penelitian	4
BAB II LANDASAN TEORI	5
2.1 Studi Gerakan	6
2.2 Prinsip Ekonomi Gerakan	6
2.3 Pengukuran Waktu	7
2.4 Konsep Waktu Baku Standar	8

DAFTAR ISI

(Lanjutan)

	Halaman
2.5	Peta Proses Operasi 9
2.5.1	Tujuan Peta Proses Operasi 9
2.5.2	Simbol-Simbol Dalam Peta Proses 10
2.6	Metode Pengukuran Waktu 11
2.7	Metode Penentuan Waktu Baku Standar 12
2.8	Persiapan Pengukuran Waktu 13
2.9	Pelaksanaan Pengukuran Waktu 14
2.10	Pengolahan Data 15
BAB III	PEMECAHAN MASALAH 21
3.1	Persiapan Pengamatan 21
3.1.1	Menetapkan Tujuan Pengukuran Waktu 21
3.1.2	Pemilihan Operator 21
3.1.3	Pemilihan Mesin 21
3.1.4	Menyiapkan Alat Pengukuran 23
3.1.5	Peta Operasi Penjahitan Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 23
3.2	Mengurai Pekerjaan ke dalam Elemen Pekerjaan 25
3.3	Melakukan Pengukuran Waktu 25
3.3.1	Waktu Standar Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 25

DAFTAR ISI

(Lanjutan)

	Halaman
3.3.1.1 Waktu Rata-Rata.....	25
3.3.1.2 Standar Deviasi.....	26
3.3.1.3 Menguji Kecukupan Data	26
3.3.1.4 Faktor Penyesuaian	26
3.3.1.5 Waktu Normal	27
3.3.1.6 Waktu Kelonggaran (<i>Allowance</i>)	27
3.3.1.7 Waktu Standar	27
3.4 Percobaan Mencari Waktu Efektif	27
BAB IV DISKUSI	47
4.1 Waktu Kerja Operasi	51
4.2 Waktu Baku Standar	52
4.2.1 Waktu Baku Standar Aktual Sebelum Perbaikan.....	52
4.2.2 Waktu Baku Standar Setelah Percobaan Perbaikan	53
4.3 Teknik Penjahitan Yang Efektif.....	54
BAB V PENUTUP	55
5.1 Kesimpulan dan Saran	55
5.1.1 Kesimpulan	55
5.1.2 Saran	55
DAFTAR PUSTAKA	56

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 1.1 Data Pencapaian Target Produksi.....	2
Tabel 2.1 Penyesuaian Menurut Cara <i>Westinghouse</i>	18
Tabel 3.1 Mesin-Mesin Produksi Untuk Proses Pembuatan Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002	22
Tabel 3.2 Pengukuran Waktu Aktual Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002	28
Tabel 3.3 Perhitungan Waktu Standar Aktual Pada Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 Sebelum Perbaikan	30
Tabel 3.4 Hasil Perbaikan dan Efisiensi Waktu Kerja.....	33
Tabel 3.5 Perbandingan Waktu Kerja Pada Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 Sebelum Perbaikan dan Setelah Perbaikan	34
Tabel 3.6 Perhitungan Waktu Standar Aktual Pada Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002 Setelah Perbaikan	47
Tabel 3.7 Perbandingan Waktu Standar dan Produksi Sebelum dan Sesudah Produksi	50
Tabel 4.1 Efisiensi Waktu Standar Dalam Pembuatan Pakaian Kemeja Pria Lengan Panjang Batik KAI KA10314-0002	53
Tabel 4.2 Perbandingan Waktu Baku Standar dan Produksi Sebelum dan Sesudah Perbaikan.....	54

DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 1.1 Kemeja Batik KAI KA 10314-0002	2
Gambar 1.2 Diagram Alir Proses Penentuan Waktu Baku Standar.....	5
Gambar 3.1 Peta Proses Pembuatan Kemeja Pria Lengan Panjang Batik Kemeja KAI KA 10314-0002	24



DAFTAR LAMPIRAN

	Halaman
Lampiran 1	Tabel Klasifikasi Keterampilan dan Ciri-Cirinya Menurut Westinghouse 57
Lampiran 2	Tabel Faktor Kelonggaran..... 61
Lampiran 3	Tabel Faktor Kelonggaran Berdasarkan Faktor-faktor yang Berpengaruh..... 62
Lampiran 4	Tabel Perbandingan Waktu Kerja Aktual..... 64

