



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	x
DAFTAR LAMPIRAN	x
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat	3
1.4 Ruang Lingkup	3
II TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Perancangan Sistem Kerja	4
2.1.1 Peta Kerja	4
2.1.2 Ergonomi	6
2.1.3 Studi Gerakan	8
2.1.4 Ekonomi Gerakan	9
2.2 Pengukuran Kerja	11
2.2.1 Langkah Persiapan Pengukuran Kerja	11
2.2.2 Melakukan Pengukuran Waktu	12
2.2.3 Penyesuaian	15
2.2.4 Kelonggaran	15
III TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	17
3.1 Kerangka Kerja	17
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	18
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan Pengukuran	18
IV HASIL DAN PEMBAHASAN	19
4.1 Gambaran Umum Perusahaan	19
4.1.1 Struktur Organisasi	19
4.1.2 Jenis Hasil Produksi	21
4.1.3 Proses Produksi	23
4.2 Perancangan Teknik dan Tata Cara Kerja	27
4.2.1 Peta Kerja	27
4.2.2 Ergonomi	28
4.2.3 Studi Gerakan	32
4.2.4 Ekonomi Gerakan	34
4.3 Pengukuran Waktu Kerja	39
4.3.1 Tahapan Persiapan Pengukuran	39
4.3.2 Pengukuran Kerja dengan Metode Jam Henti (<i>Stopwatch</i>)	41
4.4 Identifikasi Permasalahan dan Alternatif Solusi	47
V SIMPULAN DAN SARAN	49
5.1 Simpulan	49
5.2 Saran	49
DAFTAR PUSTAKA	51
LAMPIRAN	52



DAFTAR TABEL

1	Simbol pada peta kerja	5
2	Nama dan lambang gerakan menurut <i>therblig</i>	9
3	Nilai K	14
4	Nilai ambang batas iklim kerja	30
5	Nilai ambang batas getaran	32
6	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh manusia dan gerakannya	34
7	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tempat kerja	36
8	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan perancangan peralatan	38
9	Waktu siklus	41
10	Standar deviasi	42
11	Nilai batas kendali	42
12	Hasil pengujian kecukupan data	45
13	Indikator nilai penyesuaian	46
14	Hasil perhitungan waktu baku	46
15	Permasalahan dan solusi proses <i>cutting</i>	48



DAFTAR GAMBAR

1	Kerangka kajian	17
2	<i>Manhaul</i>	21
3	<i>Backhoe bucket</i>	21
4	<i>Support equipment</i>	22
5	<i>Logistic equipment</i>	22
6	<i>Loader bucket</i>	23
7	Proses produksi <i>dump body truck</i>	23
8	Mesin plasma oxytome	24
9	Proses <i>machining</i>	25
10	Proses <i>setting & welding</i>	25
11	Proses <i>painting</i>	26
12	Proses <i>fitting hydraulic system</i>	26
13	Proses <i>finishing</i>	27
14	Bagan kendali pengoperasian <i>crane</i> saat penempatan pelat	43
15	Bagan kendali pembakaran pelat	43
16	Bagan kendali pemberian tanda pada pelat	44
17	Bagan kendali pengoperasian <i>crane</i> saat pengangkatan pelat	44

DAFTAR LAMPIRAN

1	Penyesuaian menurut <i>westinghouse</i>	53
2	Waktu pelaksanaan kegiatan PKL	57
3	Kebutuhan data dan informasi	58

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:
 - a. Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
 - b. Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.
2. Dilarang mengumumkan sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.



4	Struktur organisasi PT XYZ	61
5	Peta proses operasi <i>dump body truck</i>	62
6	Peta aliran proses <i>dump body truck</i>	63
7	Diagram aliran <i>dump body truck</i>	65
8	Display PT XYZ	66
9	Peta tangan kiri dan tangan kanan	70
10	Data Pengukuran Waktu Kerja	75
11	Perhitungan Waktu Kerja	76
12	Perhitungan nilai penyesuaian metode <i>Westinghouse</i>	81
13	Perhitungan nilai kelonggaran	82
14	Why-why analysis permasalahan aspek khusus	83
15	Gambar solusi masalah pada proses <i>cutting</i>	87



Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

1. Dilarang mengutip sebagian atau seluruh karya tulis ini tanpa mencantumkan dan menyebutkan sumber:

- Pengutipan hanya untuk kepentingan pendidikan, penelitian, penulisan karya ilmiah, penyusunan laporan, penulisan kritik atau tinjauan suatu masalah.
- Pengutipan tidak merugikan kepentingan yang wajar IPB.

2. Dilarang mengumumkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin IPB.