



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	iv
DAFTAR GAMBAR	iv
DAFTAR LAMPIRAN	iv
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	1
1.3 Manfaat	2
1.4 Ruang Lingkup	2
II TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Metode dan Pengukuran Kerja	3
2.2 Pengaturan Kerja	3
2.2.1 Peta Kerja	3
2.2.2 Ergonomi	5
2.2.3 Studi gerakan	6
2.2.4 Ekonomi gerakan	6
2.3 Pengukuran Kerja	8
2.3.1 Langkah Persiapan Pengukuran Kerja	8
2.3.2 Tahapan Pengukuran Jam Henti (<i>Stopwatch</i>)	8
2.3.3 Penyesuaian	10
2.3.4 Kelonggaran	11
III TATA LAKSANA KAJIAN ASPEK KHUSUS	13
3.1 Kerangka Praktik Kerja Lapang	13
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	14
3.3 Lokasi dan Waktu PKL	14
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi Aspek Khusus	14
IV HASIL PEMBAHASAN	15
4.1 Gambaran Umum	15
4.1.1 Produk Piston N01002	15
4.1.2 Proses produksi Piston N01002	16
4.2 Identifikasi Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja	17
4.2.1 Peta Kerja	17
4.2.2 Ergonomi	18
4.2.3 Studi Gerakan	22
4.2.4 Ekonomi Gerakan	22
4.3 Pengukuran Kerja	27
4.3.1 Langkah Persiapan Pengukuran Kerja	27
4.3.2 Pengukuran dan Perhitungan dengan Metode <i>Stopwatch</i>	28
4.4 Identifikasi Masalah dan Solusi Topik Khusus	37
4.5 Project PKL	38
4.5.1 Evaluasi <i>Layout Area Drilling dan Grinding</i>	38
V SIMPULAN DAN SARAN	40
5.1 Simpulan	40

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang

Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

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



5.2 Saran 40

DAFTAR PUSTAKA 41

LAMPIRAN 42

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

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

DAFTAR TABEL

1	Simbol pada peta kerja	4
2	Nama dan Lambang Gerakan Therblig	6
3	Nilai Keyakinan	9
4	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tubuh manusia	24
5	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tata letak	26
6	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan peralatan	27
7	Perbandingan operator <i>drilling</i>	28
8	Data waktu pengamatan operator 1	29
9	Data waktu pengamatan operator 2	30
10	Hasil perhitungan rata-rata total subgroup	30
11	Hasil perhitungan standar deviasi dan nilai standar deviasi	31
12	Hasil perhitungan tingkat ketelitian dan tingkat keyakinan	32
13	Hasil perhitungan Batas Kontrol Atas dan Batas Kontrol Bawah	32
14	Perbandingan Target Operator	33
15	Nilai penyesuaian operator 1	34
16	Nilai kelonggaran operator 1	36
17	Identifikasi masalah dan alternatif solusi	37



DAFTAR GAMBAR

1	Contoh bagan kendali	10
2	Kerangka Kajian	13
3	Logo Perusahaan	15
4	Proses <i>drilling</i>	19
5	Control <i>Chart</i> Data Waktu Operator 1	32
6	Control <i>Chart</i> Data Waktu Operator 2	33
7	Kegiatan <i>grinding</i>	38
8	Layout <i>drilling</i> dan <i>grinding</i> aktual	39
9	Layout <i>drilling</i> dan <i>grinding</i> evaluasi	39

DAFTAR LAMPIRAN

1	Kegiatan pelaksanaan PKL	43
2	Kebutuhan data dan informasi kajian aspek khusus	44
3	Peta proses operasi	45
4	Peta aliran proses	46
5	Diagram alir Piston N01002	47
6	Peta tangan kiri dan tangan kanan	48
7	Display di PT Fine Sinter Indonesia	49
8	Perhitungan waktu baku piston N01002	52
9	Penyesuaian dengan metode Westinghouse	55
10	<i>Skill map</i> proses <i>drilling</i>	59
11	Kelonggaran	60
12	Planning harian mesin <i>drilling</i> SA	63
13	Kontrol hasil produksi Piston N01002	64
14	<i>why-why analysis</i>	66