



DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	IX
DAFTAR GAMBAR	IX
DAFTAR LAMPIRAN	X
1 PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat	2
1.4 Ruang Lingkup	2
2 TINJAUAN PUSTAKA	3
2.1 Pengertian Perancangan dan Pengukuran Kerja	3
2.1.1 Perancangan Kerja	3
2.1.2 Pengukuran Kerja	3
2.1.3 Peta Kerja	3
2.2 Ergonomi	5
2.3 Ekonomi Gerakan	6
2.4 Studi Gerakan	7
2.5 Studi Waktu	8
2.5.1 Studi Waktu	9
2.5.2 Teknik Pengukuran Waktu	9
2.5.3 Penyesuaian	14
2.5.4 Kelonggaran	14
3 TATA LAKSANA PRAKTEK KERJA LAPANG	16
3.1 Kerangka/Tahapan Kajian	16
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	17
3.3 Lokasi Praktek Kerja Lapangan	17
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi	17
4 HASIL DAN PEMBAHASAN	18
4.1 Keadaan Umum Perusahaan	18
4.1.1 Sejarah Perusahaan	18
4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan	19
4.1.3 Struktur Organisasi	19
4.1.4 Proses Produksi	19
4.1.5 Jenis Hasil Produksi	26
4.2 Evaluasi Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja	29
4.2.1 Peta Kerja	29
4.2.2 Ergonomi	30
4.2.3 Studi Gerakan	33
4.2.4 Ekonomi Gerakan	34
4.3 Pengukuran Waktu	38
4.3.1 Tahapan Persiapan Pengukuran	38
4.3.2 Pengukuran Kerja dengan Metode Jam Henti	40
4.4 Identifikasi Permasalahan dan Alternatif Solusi	46



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

5	SIMPULAN DAN SARAN	47
5.1	Simpulan	47
5.2	Saran	48
	DAFTAR PUSTAKA	49
	LAMPIRAN	50

DAFTAR TABEL

1	Lambang Peta Kerja	4
2	Gerakan Therblig	8
3	Nilai k	13
4	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan penggunaan anggota tubuh	35
5	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan dengan tempat kerja	36
6	Prinsip ekonomi gerakan dihubungkan perancangan peralatan	38
7	Rata-Rata Total Sub Grup	40
8	Standard Deviasi	40
9	Nilai Batas Kendali	41
10	Hasil Pengujian Kecukupan Data	44
11	Faktor-faktor penentu nilai penyesuaian	44
12	Nilai Kelonggaran	45
13	Hasil Perhitungan Waktu Baku	45

DAFTAR GAMBAR

1	Tahapan pengukuran waktu	10
2	Tahapan dalam Pengukuran Waktu Standar dengan	11
3	Contoh Bagan Kendali	12
4	Kerangka Kajian	16
5	Halaman depan PT Dirgantara Indonesia	18
6	General Aliran Proses Produksi	20
7	Mesin Kraft	21
8	Mesin <i>Cyrial Bath</i>	21
9	Proses <i>Chemical Milling</i>	23
10	Pesawat Airbus A350	26
11	D-Nose Panel pada Pesawat Airbus A350	26
12	D-Nose Panel	27
13	Panel Ext D-Nose Ifle	27
14	<i>Ring Inner</i>	28
15	<i>Support Assy</i>	28
16	<i>Support Bracket</i>	29
17	<i>Attachment Bracket</i>	29
18	Diaphragm	29
19	Meja <i>Cutting</i>	31
20	Kursi yang dapat diatur ketinggiannya	32



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

© Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

21	Tempat perkakas	37
22	Bagan Kendali Kegiatan Pemasangan <i>Tooling</i>	41
23	Bagan Kendali Kegiatan Pembuatan Pola (<i>Cutting</i>)	42
24	Bagan Kendali Kegiatan Pelepasan <i>Tooling</i>	42
25	Bagan Kendali Kegiatan Pemasangan Kawat di Meja	42
26	Bagan Kendali Kegiatan Pelepasan Lapisan Maskant	43
27	Bagan Kendali Pelepasan Kawat di Meja	43

DAFTAR LAMPIRAN

1	Penyesuaian dengan metode Westinghouse	61
2	Pesarnya Kelonggaran Berdasarkan Faktor-Faktor yang Berpengaruh	65
3	Waktu Pelaksanaan PKL	68
4	Kebutuhan Data dan Informasi	69
5	Suktur Organisasi PT Dirgantara Indonesia	71
6	Peta Proses Operasi D-Nose Panel	72
7	Peta Aliran Proses D-Nose Panel Pesawat Airbus A350	76
8	Diagram Aliran D-Nose Panel Pesawat Airbus A350	80
9	Display PT Dirgantara Indonesia	81
10	Peta Tangan Kiri dan Tangan Kanan	82
11	Data pengukuran waktu kerja	86
12	Data pengukuran waktu setiap <i>Sub Group</i>	87
13	Perhitungan standar deviasi	89
14	Perhitungan batas kendali	90
15	Perhitungan pengujian kecukupan data atau nilai N'	91
16	Perhitungan waktu baku	92
17	<i>Why-why analysis</i> permasalahan aspek khusus	93

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 IPIB.

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

