



## DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	iii
DAFTAR GAMBAR	iii
DAFTAR LAMPIRAN	iii
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 Pengukuran Waktu Kerja	3
2.3 Tahapan Sebelum Pengukuran	3
2.4 Pengukuran Waktu Kerja Secara Langsung	5
2.4.1 Pengukuran Waktu Kerja dengan Metode Jam Henti ( <i>Stopwatch</i> )	5
2.4.2 Penyesuaian	8
2.4.3 Kelonggaran	8
III TATA LAKSANA KAJIAN ASPEK KHUSUS	10
3.1 Kerangka Kerja	10
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	11
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	11
3.4 Kebutuhan Data dan Informasi Aspek Khusus	11
IV HASIL DAN PEMBAHASAN	12
4.1 Gambaran Umum	12
4.1.1 Produk <i>Disposable Cuff</i>	12
4.1.2 Proses Produksi <i>Disposable Cuff</i> Tipe YP-843T	13
4.2 Proses <i>Welding Tube Flange</i> produk <i>Disposable Cuff</i> YP-843T	16
4.3 Pengukuran Waktu Kerja	17
4.3.1 Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran	17
4.4 Pengukuran Secara Langsung	19
4.4.1 Pengukuran Kerja Menggunakan Metode Jam Henti	19
4.5 Identifikasi Masalah dan Alternatif Solusi	25
V SIMPULAN DAN SARAN	27
5.1 Simpulan	27
5.2 Saran	27
DAFTAR PUSTAKA	28
LAMPIRAN	29

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	Nilai Keyakinan	7
2	Data Pengamatan Subgrup Metode Kerja Aktual	20
3	Nilai Penyesuaian	23
4	Penyelesaian Metode Kerja Aktual dan <i>Work Instruction</i>	24
5	Identifikasi Masalah dan Alternatif Solusi	25

## DAFTAR GAMBAR

1	Kerangka Kerja PKL	10
2	<i>Disposable Cuff</i> YP-843T	13
3	Proses Produksi <i>Disposable Cuff</i> YP-843T	13
4	Proses <i>Welding Tube Flange</i>	17
5	Sistem Kerja <i>Welding Tube Flange</i>	18
6	Bagan Kendali BKA dan BKB	21

## DAFTAR LAMPIRAN

1	Waktu Pelaksanaan PKL	30
2	Kebutuhan Data dan Informasi Aspek Khusus	31
3	Jadwal Target Produksi <i>Disposable Cuff</i>	32
4	Penyesuaian dengan Metode <i>Westinghouse</i>	33
5	Pengukuran Kerja <i>Welding tube Flange</i> yang Ditetapkan Perusahaan	37
6	<i>Work Instruction</i> Metode Kerja Aktual	39
7	<i>Why-Why Analysis</i>	40
8	Riwayat Hidup Penulis	40

Hak Cipta Dilindungi Undang-Undang



Hak cipta milik IPB (Institut Pertanian Bogor)

Bogor Agricultural University

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.