

DAFTAR ISI

DAFTAR TABEL	viii
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR LAMPIRAN	ix
I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Manfaat	2
1.3.1 Bagi Mahasiswa:	2
1.3.2 Bagi Perusahaan:	2
1.3.3 Bagi Perguruan Tinggi	2
1.4 Ruang Lingkup	3
II TINJAUAN PUSTAKA	4
2.1 Pengaturan Kerja	4
2.1.1 Peta Kerja	5
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 Pengukuran Waktu Kerja dengan Metode Jam Henti (<i>Stopwatch Time Study</i>)	11
2.2.2 Penyesuaian	15
2.2.3 Kelonggaran	16
III TATA LAKSANA PRAKTIK KERJA LAPANGAN	18
3.1 Kerangka Kajian	18
3.2 Jenis dan Metode Pengumpulan Data	19
3.3 Lokasi dan Waktu Pelaksanaan	19
3.4 Data dan Informasi yang Dibutuhkan	19
IV PEMBAHASAN	19
4.1 Gambaran Umum	19
4.2 Identifikasi Penerapan Metode dan Pengukuran Kerja	23
4.2.1 Peta Kerja	32
4.2.2 Ergonomi	33
4.2.3 Studi Gerakan	39
4.2.4 Ekonomi Gerakan	41
4.3 Pengukuran Kerja	45
4.3.1 Tahapan Sebelum Melakukan Pengukuran	45
4.3.2 Pengukuran Kerja dan Perhitungan dengan Metode <i>Stopwatch</i>	47
4.4 Identifikasi Permasalahan dan Solusi Topik Khusus	54
V KESIMPULAN DAN SARAN	56
5.1 Kesimpulan	56
5.2 Saran	56



DAFTAR PUSTAKA	58
LAMPIRAN	59

DAFTAR TABEL

1 Simbol pada peta kerja	5
2 Gerakan menurut <i>Therblig</i>	9
3 Nilai <i>k</i> umum	15
4 Prosedur struktur pengelasan SMAW	27
5 Pengukuran suhu dan kelembaban di <i>storage welding shop</i>	35
6 Pengukuran kebisingan area <i>welding shop</i>	35
7 Pengukuran intensitas pencahayaan di <i>welding shop</i>	37
8 Ekonomi gerakan yang dihubungkan dengan manusia dan gerakannya	42
9 Ekonomi gerakan dihubungkan dengan pengaturan tata letak tempat kerja	43
10 Ekonomi gerakan dihubungkan dengan perancangan peralatan	45
11 Perbandingan <i>welder</i>	46
12 Data pengukuran waktu kerja <i>welder</i> 1 (Pak Sandres)	47
13 Data pengukuran waktu kerja <i>welder</i> 2 (Pak Nanang)	48
14 Hasil perhitungan rata-rata total sub grup	48
15 Hasil perhitungan STDV dan STDV rata-rata sub grup	49
16 Hasil perhitungan BKA dan BKB	49
17 Nilai penyesuaian	51
18 Kelonggaran proses <i>welding pipe 8 inch schedule 80 single v</i>	53
19 Identifikasi masalah dan solusi	54

DAFTAR GAMBAR

1 Bagan ruang lingkup TTCK	4
2 Alur pengukuran	13
3 Bagan kendali	14
4 Kerangka kajian	18
5 Bagan alur produksi	19
6 Pipa 8 inch <i>schedule 80</i>	24
7 Proses <i>marking</i>	24
8 Proses <i>cutting</i>	24
9 Proses <i>stamping</i>	25
10 Proses <i>fit up</i>	25



11 Proses inspeksi <i>fit up</i>	26
12 Proses <i>welding</i>	26
13 Struktur lapisan pengelasan pipa 8 inch <i>schedule 80 single v</i>	26
14 Skema pengelasan SMAW	27
15 <i>Power source</i>	28
16 <i>Welding holder</i>	28
17 <i>Welding helmet</i>	28
18 <i>Gloove</i>	29
19 <i>Chipping</i>	29
20 <i>Wire brush</i>	29
21 <i>Hand brush/sikat las</i>	30
22 Gerinda	30
23 Proses <i>visual test</i>	30
24 <i>Radiography testing</i>	31
25 <i>Ultrasonic testing</i>	31
26 <i>Control chart data waktu welder 1</i>	50
27 <i>Control chart data waktu welder 2</i>	50

DAFTAR LAMPIRAN



Sekolah Vokasi
College of Vocational Studies

1 Rencana pelaksanaan kegiatan PKL	60
2 Kebutuhan data dan informasi aspek khusus	61
3 Peta proses operasi	64
4 Peta aliran proses	65
5 Diagram aliran	66
6 Peta tangan kanan dan tangan kiri	67
7 Display	68
8 Perhitungan waktu kerja	71
9 Penyesuaian dengan metode <i>Westinghouse</i>	74
10 Kelonggaran	78
11 <i>Why-why analysis</i>	80
11 <i>Why-why analysis (lanjutan)</i>	81
12 <i>Fishbone diagram</i>	82

