

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN	i
LEMBAR PERNYATAAN	ii
ABSTRAK	iii
<i>ABSTRACT</i>	iv
KATA PENGANTAR	v
DAFTAR ISI	vii
DAFTAR TABEL	x
DAFTAR GAMBAR	xi
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang	1
1.2. Rumusan Masalah	2
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Ruang Lingkup Penelitian	3
1.5. Manfaat Penelitian	3
1.6. Sistematika Penulisan	4
BAB II LANDASAN TEORI	6
2.1. UMKM	6
2.2. Peta Kerja	7
2.2.1. Definisi Peta Kerja	8
2.2.1.1. Operasi	8
2.2.1.2. Pemeriksaan	8
2.2.1.3. Transportasi	8
2.2.1.4. Menunggu (<i>delay</i>)	8
2.2.1.5. Penyimpanan	9
2.2.1.6. Aktivitas Gabungan	9

2.2.2. Macam-macam Peta Kerja.....	9
2.2.3. Peta Proses Operasi (<i>Operation Process Chart</i>)	10
2.2.4. Peta Aliran Proses (<i>Flow Process Chart</i>).....	12
2.2.5. Diagram Aliran (<i>Flow Diagram</i>).....	16
2.3. Teknik Pengukuran Waktu Kerja (<i>Time Study</i>).....	19
2.3.2. Teknik Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti (<i>Stop Watch</i>)	20
2.3.3. Langkah-langkah Pengukuran Waktu Kerja dengan Jam Henti (<i>Stop Watch</i>)....	20
2.3.3.1. Persiapan Awal.....	22
2.3.3.2. Pembagian Operasi Menjadi Elemen Kerja	22
2.3.3.3. Cara Pengukuran dan Pencatatan Waktu Kerja.....	23
2.3.3.4. Uji Keseragaman dan Kecukupan Data	23
2.3.3.5. Penyesuaian Waktu dengan <i>Westing House System's Rating</i>	25
2.4. Tata Letak (<i>Layout</i>)	27
2.4.1. Definisi Tata Letak (<i>Layout</i>)	27
2.4.2. Aliran Bahan.....	27
2.4.3. Keuntungan Penggunaan Tata Letak dan Aliran Bahan.....	28
2.4.4. Pola Aliran Umum.....	28
2.4.5. Prinsip Dasar Dalam Tata Letak Pabrik	30
BAB III METODOLOGI PENELITIAN.....	33
3.1. <i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian.....	33
3.2. Uraian Metodologi Penelitian.....	34
3.2.1. Tinjauan Masalah	34
3.2.2. Perumusan Masalah.....	34
3.2.3. Studi Literatur	34
3.2.4. Pengumpulan Data.....	34
3.2.5. Pengolahan Data	34
3.2.6. Penerapan Tata Letak Perbaikan	35
3.2.7. Analisis	35
3.2.8. Kesimpulan dan Saran	35

BAB IV PENGUMPULAN & PENGOLAHAN DATA	36
4.1. Pengumpulan Data.....	36
4.2. Pengolahan Data	45
4.2.1. <i>Operation Process Chart</i>	45
4.2.2. <i>Flow Process Chart</i>	46
4.2.3. <i>Flow Diagram</i>	47
4.2.4. Pengukuran Waktu Kerja.....	48
4.3. Usulan Perbaikan.....	51
4.3.1. Tata Letak Perbaikan.....	52
4.3.2. <i>Flow Process Chart</i> Perbaikan.....	53
4.3.2. <i>Flow Diagram</i> Perbaikan	54
4.3.4. Pengukuran Waktu Kerja Perbaikan.....	55
 BAB V ANALISIS	 58
5.1. Analisis Jarak Perpindahan Bahan Baku dan Waktu Baku Produksi.....	58
5.2. Analisis Waktu Pemenuhan Pesanan.....	59
 BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	 62
6.1. Kesimpulan.....	62
6.2. Saran	62
 DAFTAR PUSTAKA	 x
LAMPIRAN	xi

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1. Perbedaan UMKM Berdasarkan Asset dan Omzet	6
Tabel 2.2. Perbedaan Peta Proses Operasi dan Peta Aliran Proses	13
Tabel 2.3. Cara Analisa Peta Aliran Proses	15
Tabel 2.4. <i>Performance Rating Westing House</i>	26
Tabel 4.1. Penjualan Sepatu Tahun 2013	41
Tabel 4.2. Hasil pengamatan waktu pengerjaan sepatu produk pesaing dan sejenis.....	43
Tabel 4.3. Tabel Pengukuran Waktu Kerja Setiap <i>Workstation</i>	44
Tabel 4.4. Penilaian Kerja berdasarkan <i>Westing's House</i>	44
Tabel 4.5. Waktu penyelesaian berturut-turut <i>Workstation</i> 1.....	48
Tabel 4.6. Total Waktu Baku Pengerjaan Sepasang Sepatu Sebelum Perbaikan.....	50
Tabel 4.7. Waktu Penyelesaian Berturut-turut <i>Workstation</i> 1 Perbaikan.....	55
Tabel 4.8. Total Waktu Baku Pengerjaan Sepasang Sepatu Sebelum Perbaikan.....	57
Tabel 5.1 Analisis Total Jarak Perpindahan Bahan Baku	58
Tabel 5.2. Perbedaan Waktu Proses Produksi	59

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1. Gambar Lambang Peta Kerja.....	7
Gambar 2.2. <i>Operation Process Chart</i> (OPC)	12
Gambar 2.3. <i>Flow Process Chart</i>	16
Gambar 2.4. <i>Flow Diagram</i>	19
Gambar 2.5. Langkah-langkah Sistematis Kegiatan Pengukuran Kerja dalam Jam Henti ..	21
Gambar 2.6. Piramida Keberhasilan Perusahaan.....	27
Gambar 2.7. Pola Umum Aliran Bahan.....	29
Gambar 4.1. Tata Letak Fasilitas Produksi Saat Ini (3D).....	37
Gambar 4.2. Tata Letak Fasilitas Produksi Saat Ini (2D).....	38
Gambar 4.3. Komponen Setiap <i>Workstation</i>	40
Gambar 4.4 <i>Flow Chart</i> Proses Bisnis Pemesanan Sepatu	41
Gambar 4.5. <i>Operation Process Chart</i> Proses Pembuatan Sepatu.....	45
Gambar 4.6. <i>Flow Process Chart</i> Pembuatan Sepatu	46
Gambar 4.7. <i>Flow Diagram</i> Pembuatan Sepatu.....	47
Gambar 4.8. Plot Keseragaman Data Waktu <i>Workstation</i> 1 Sebelum Perbaikan	49
Gambar 4.9. Tata Letak Fasilitas Usulan Perbaikan	52
Gambar 4.10. <i>Flow Process Chart</i> Pembuatan Sepatu Setelah Perbaikan.....	53
Gambar 4.11. <i>Flow Diagram</i> Pembuatan Sepatu Setelah perbaikan	54
Gambar 4.12. Plot Keseragaman Data Waktu <i>Workstation</i> 1 Setelah Perbaikan	56
Gambar 5.2. Jumlah waktu antrian.....	60