DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN PENGESAHAN ii

PERNYATAAN KEASLIAN DAN BEBAS PLAGIAT iii

KATA PENGANTAR iv

DAFTAR ISI vi

DAFTAR TABEL x

DAFTAR GAMBAR xi

DAFTAR LAMPIRAN xii

ABSTRAK xvi

ABSTRACT xvii

BAB I PENDAHULUAN 1

1.1 Latar Belakang 1

1.2 Rumusan Masalah 3

1.3 Tujuan Penelitian 3

1.4 Batasan Masalah dan Asumsi 3

1.5 Manfaat Penelitian 4

1.6 Sistematika Penulisan 4

BAB II LANDASAN TEORI 6

2.1 Ergonomi 6

2.2 Sumber Daya Manusia 7

2.2.1 Manajemen sumber daya manusia 8

2.2.2 Perencanaan sumber daya manusia 9

2.3 Beban Kerja 10
2.4 Pengukuran Waktu Kerja 12
2.4.1 Pengukuran waktu kerja secara langsung 12
2.4.2 Pengukuran Waktu kerja dengan jam henti (*Stopwatsh Time Study*) 12
2.5 Uji Kecukupan Data 13
2.6 Uji Keseragaman Data 14
2.7 Waktu Siklus 15
2.8 Waktu Normal 15
2.9 Waktu Baku 16
2.10 *Rating Factor* 16
2.11 *Allowance* 17
2.12 *Full Time Equivalent* (FTE) 19
2.13 Penelitian Terdahulu 21

BAB III METODOLOGI PENELITIAN 24
3.1 Objek Penelitian 24
3.2 Metode Pengumpulan Data 24
3.3 Pengumpulan Data 24
3.4 Kerangka Penelitian 26
3.5 Langkah-langkah pengolahan data 26
3.6 Analisis Hasil 33
3.7 Kesimpulan dan saran 33

BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN 34
4.1 Pengumpulan Data 34

4.1.1 Data waktu proses produksi 34
4.1.2 Data elemen kerja 34
4.1.3 Data jumlah tenaga kerja 34
4.1.4 Data target produksi dan Frekuensi kerja 34
4.1.5 Data waktu kerja 39
4.1.6 Data *rating factor* 40
4.1.7 *Allowance* 42
4.2 Pengolahan Data 44
4.2.1 Waktu siklus 44
4.2.2 Uji kecukupan dan keseragaman data 45
4.2.3 Waktu normal dan waktu baku 47
4.2.4 *Full time equivalent* 48
4.2.5 Menentukan beban kerja setiap operator dan jumlah tenaga kerja optimal 49
4.3 Analisis Hasil 50
4.3.1 Analisis hasil pada proses *Lining* 50
4.3.2 Analisis hasil pada proses *Body* atas 51
4.3.3 Analisis hasil pada proses *Body* bawah 51
4.3.4 Analisis hasil pada proses *Assembly* 51

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN 54
5.1 Kesimpulan 54
5.2 Saran 54
5.2.1 Saran bagi Perusahaan 54
5.2.2 Saran bagi penelitian selanjutnya 54