

DAFTAR ISI

PERNYATAAN KEASLIAN.....	ii
SURAT BUKTI PENELITIAN	iii
LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING	iv
LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
MOTTO	vii
KATA PENGANTAR.....	viii
ABSTRAK	xi
DAFTAR ISI	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	3
1.3 Tujuan Penelitian	3
1.4 Manfaat Penelitian	4
1.5 Batasan Penelitian	4
1.6 Sistematika Penulisan.....	4
BAB II KAJIAN PUSTAKA.....	7
2.1. Kajian Deduktif.....	7
2.1.1. Work Sampling	7
2.1.2. <i>Sampling</i> Pendahuluan.....	9
2.1.3. Prosedur Pelaksanaan Sampling Kerja	9
2.1.4. Penentuan Jumlah Sample Pengamatan yang Dibutuhkan	10
2.1.5. Penentuan Tingkat Ketelitian Untuk Pengamatan yang Diharuskan.....	10
2.1.6. Penggunaan Tabel Angka Acak dalam Sampling Kerja.....	11

2.1.7.	Cara Menentukan Waktu Secara Acak	11
2.1.8.	Pemakaian Peta Kontrol dalam Sampling kerja	13
2.1.9.	Siklus Pelaksanaan <i>Work Sampling</i>	13
2.1.10.	Metode Jam Henti (<i>Stopwatch time study</i>)	15
2.1.11.	Penetapan Waktu Longgar (<i>Allowance</i>)	15
2.1.12.	Uji Hipotesis	16
2.2.	Kajian Induktif	20
BAB III METODE PENELITIAN.....		30
3.1.	Objek Penelitian	30
3.2.	Metode Pengumpulan Data	30
3.3.	Pengumpulan Data	31
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA.....		35
4.1	Pengumpulan Data	35
4.1.1	Gambaran Umum Proses Produksi.....	35
4.1.2	Data Waktu Kerja.....	40
4.1.3	Data Rekapitulasi <i>Work Sampling</i> Yamaha	41
4.1.4	Data Rekapitulasi <i>Work Sampling</i> Pemandang.....	41
4.1.5	Data Rekapitulasi <i>Work Sampling</i> Stopwatch.....	42
4.2	Pengolahan Data.....	43
4.2.1	Uji Keseragaman Data.....	43
4.2.2	Uji Kecukupan Data	43
4.2.3	Perhitungan Tingkat Akurasi.....	44
4.2.4	Uji Normalitas	44
4.2.5	Uji Sample T-Test	45
BAB V HASIL DAN PEMBAHASAN.....		48
5.1	Analisis <i>Work Sampling</i>	48
5.2	Analisis Uji Hipotesis T-test	49
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN		54
6.1.	Kesimpulan	54
6.2.	Saran.....	54
DAFTAR PUSTAKA.....		55

LAMPIRAN 57

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 <i>Line Balancing Sanding Buffing Side Board GP</i>	2
Tabel 2. 1 Data Observasi.....	12
Tabel 2. 2 Kesalahan dalam pengambilan keputusan	17
Tabel 2. 3 Bentuk Hipotesis.....	17
Tabel 2. 4 Studi Penelitian Terdahulu	23
Tabel 4. 1 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Pertama.....	41
Tabel 4. 2 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Kedua.....	41
Tabel 4. 3 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Ketiga	41
Tabel 4. 4 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Pertama.....	41
Tabel 4. 5 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Kedua.....	42
Tabel 4. 6 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Ketiga	42
Tabel 4. 7 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator Pertama.....	42
Tabel 4. 8 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator kedua	42
Tabel 4. 9 Rekapitulasi Jumlah Pengamatan Operator ketiga	42
Tabel 4. 10 Rekapitulasi Uji Keseragaman Data.....	43
Tabel 4. 11 Rekapitulasi Uji Kecukupan Data	43
Tabel 4. 12 Normalitas.....	44
Tabel 4. 13 Paired Sample Statistics.....	45
Tabel 4. 14 Paired Sample Correlations	46
Tabel 4. 15 Paired Sample Test	46
Tabel 5. 1 Rekapitulasi hasil rata-rata waktu produktif <i>work sampling</i>	48
Tabel 5. 2 Perbedaan Tiap Metode	51
Tabel 5. 3 Pembagian <i>Work Factor</i>	52

DAFTAR GAMBAR

Gambar 1. 1 Grafik Hasil Produksi Side Board GP	3
Gambar 2. 1 Siklus Pelaksanaan Work Sampling	14
Gambar 2. 2 Kurva normal	18
Gambar 2. 3 Kurva hasil normalisasi.....	18
Gambar 2. 4 <i>Two tail</i>	19
Gambar 2. 5 Satu sisi kiri.....	19
Gambar 2. 6 Satu sisi kanan.....	19
Gambar 3. 1 <i>Flowchart</i> Alur Penelitian.....	32
Gambar 3. 2 Block Diagram Work Sampling.....	33
Gambar 3. 3 Block Diagram Uji T-test.....	34
Gambar 4. 1 Piano GP (Sumber: Departemen Production Engineering PT. Yamaha Indonesia).....	35
Gambar 4. 2 Alur Proses <i>Sanding Buffing Side GP</i>	36
Gambar 4. 3 Alur Proses Belt Sander Vertical 1	37
Gambar 4. 4 Alur Proses Belt Sander Vertical 2	37
Gambar 4. 5 Alur Proses Hand Sanding Room	38
Gambar 4. 6 Alur Proses Polisher Edge dan Permukaan.....	38
Gambar 4. 7 Alur Proses Arm Buff 1 dan Arm Buff 2.....	39
Gambar 4. 8 Alur proses finishing.....	39
Gambar 4. 9 <i>Lay-out Sanding Buffing Side GP</i>	40