

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN	ii
HALAMAN PERNYATAAN	iii
NASKAH SOAL TUGAS AKHIR	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN	v
INTISARI	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	viii
DAFTAR GAMBAR	ix
DAFTAR TABEL	x
LAMPIRAN	xi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Rumusan Masalah	2
1.3 Pembatasan Masalah	2
1.4 Tujuan penelitian	3
1.5 Manfaat Penelitian	3
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	5
BAB III LANDASAN TEORI	
3.1 Sistem Just-In-Time	6
3.2 Latar Belakang Timbulnya Sistem Produksi Toyota	10
3.3 Konsep Dasar Sistem Kanban	10
3.3.1 Konsep dasar sistem dorong dan sistem tarik	10
3.3.2 Sistem Kanban	13
3.3.3 Fungsi Kanban	15

3.3.4	Jenis-jenis Kanban	17
3.3.5	Peraturan Dasar Sistem Kanban	21
3.3.6	Persiapan Pra Kanban	22
3.3.7	Pengujian Kecukupan Data	25
3.3.8	Penentuan Jumlah Kartu Kanban	28
3.3.8.1	Sistem Pengambilan Jumlah Tetap Siklus Tidak Tetap	28
3.3.8.1.1	Jumlah Kanban Pada Sistem Pengambilan Jumlah Tetap	29
3.3.8.2	Sistem Pengambilan Siklus Tetap, Jumlah Tidak tetap	31
3.3.8.2.1	Jumlah Kanban dalam Sistem Pengambilan Siklus Tetap	31
 BAB IV METODOLOGI PENELITIAN		
4.1	Bagan Alir Pemecahan Masalah	34
4.2	Bahan dan Peralatan	35
4.2.1	Jenis Produk	35
4.2.2	Kartu Kanban	37
4.2.3	Mesin dan Peralatan	37
4.3	Metode Pengumpulan Data	38
4.3.1	Studi Lapangan	38
4.3.2	Riset Perpustakaan	38
4.4	Sumber data	38
4.4.1	Data Primer	38
4.4.2	Data Sekunder	39
4.5	Langkah-langkah Penelitian	39
4.5.1	Survey Pendahuluan	39
4.5.2	Identifikasi Kecacatan (<i>Reject</i>)	39
4.5.3	Studi Literatur	39
4.5.4	Pengumpulan data	40
4.5.5	Pengolahan data	41

4.5.7	Kesimpulan dan Saran	42
-------	----------------------	----

BAB V PEMBAHASAN

5.1	<i>Flow Process Casting</i>	43
5.1.1	<i>Resin Coated Sand (RCS)</i>	44
5.1.1.1	<i>Furnace</i>	45
5.1.1.2	<i>Sand Cooler</i>	45
5.1.1.3	<i>Reclaimer</i>	46
5.1.1.4	Penimbangan (<i>Sand Weighing</i>)	46
5.1.1.5	<i>Pre-Heating (Send Heater)</i>	46
5.1.1.6	<i>Mixing (Mix Muller)</i>	46
5.1.1.7	<i>Check</i>	46
5.1.1.8	<i>Core Making</i>	47
5.1.2	<i>Sand Prepartarion</i>	49
5.1.2.1	<i>Fetting / Barashi</i>	51
5.1.2.2	<i>Oscillating Conveyor</i>	51
5.1.2.3	Magnet Separator	51
5.1.2.4	<i>RCS (Rotary Cooling Screen)</i>	51
5.1.2.5	<i>MIA (Moisture Instrument Apparatus)</i>	52
5.1.2.6	<i>RCT (Rotary Cooling Treatment)</i>	52
5.1.2.7	<i>Mixing</i>	52
5.1.2.8	<i>JSN Hopper (Jolt Squeeze Normal)</i>	52
5.1.3	<i>Moulding</i>	53
5.1.4	<i>Melting</i>	54
5.1.4.1	<i>Material Receiving</i>	55
5.1.4.2	<i>Balling Machine</i>	55
5.1.4.3	<i>Lifting Magnet</i>	55
5.1.4.4	<i>Charging Furnace</i>	55
5.1.5	<i>Pouring</i>	56
5.1.5.1	<i>Tapping</i>	57

5.1.5.3 <i>Pouring</i>	58
5.2 <i>Kualitas dan Jenis Produk Casting</i>	58
5.3 <i>Flow Kanban Actual</i>	60
5.4 <i>Data Permintaan</i>	60
5.5 <i>Komposisi Standar Raw Material</i>	60
5.6 <i>Data Proses Beserta Waktu</i>	60
5.6.1 <i>Data Waktu Proses</i>	61
5.7 <i>Bill Of Material</i>	61
5.8 <i>Pengolahan Data</i>	62
5.8.1 <i>Validasi Data Observasi</i>	62
5.8.1.1 <i>Uji Keseragaman</i>	62
5.8.1.2 <i>Uji Kecukupan Data</i>	65
5.8.2 <i>Metode Pengambilan Siklus Tetap, Jumlah Tidak Tetap</i>	66
5.9 <i>Flow Kanban Defective Product</i>	69
5.10 <i>Analisa Jumlah Kanban</i>	69
5.11 <i>Analisa Pekerja</i>	70
5.12 <i>Analisa Biaya</i>	70
5.12.1 <i>Analisa Investasi</i>	70
5.12.2 <i>Analisa Biaya Produksi</i>	71
BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1 <i>Kesimpulan</i>	74
6.2 <i>Saran</i>	75
DAFTAR PUSTAKA	76